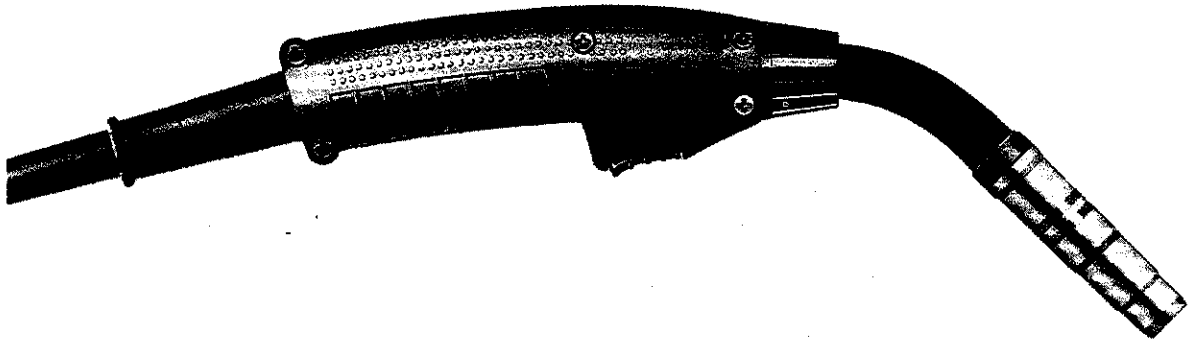
ESAB®

PSF 160 - 500

(PSF 250C/315C/400C/500C)
(PSF 200X/400X) (PSF 200XX/400XX)



Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung
Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως

455 350-001 0109

VARNING

BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA.VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETSFÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK – Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS – Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN – Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

VID FEL

- Kontakta fackman.

LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

ADVARSEL

SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OMGIVELSER. DERFOR SKAL DER VISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS ANVISNINGER SOM BL A ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER

ELEKTRISK STØD – Kan være dræbende.

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker.
- Sørg selv for under arbejdet at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f eks ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS – Kan være sundhedsfarligt.

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS – Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand sørg derfor for at, der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

VED FUNKTIONSFEJL

- Tag kontakt med en fagmand.

LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGENNEM INDEN INSTALLATION OG IBRUGTAGNING

TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE

ADVARSEL

BUESVEISING OG BRENNING KAN MEDFØRE FARE FOR SKADE PÅ DEG SELV OG ANDRE. VÆR DERFOR FORSIKTIG UNDER SVEISING. FØLG SIKKERHETSFORSKRIFTENE FRA ARBEIDSGIVEREN, SOM SKAL VÆRE BASERT PÅ PRODUSENTENS ADVARSLER.

ELEKTRISK STØT – Kan være dødelig

- Sveiseutstyret må installeres og jordes i henhold til aktuelle standarder.
- Berör ikke strömförende deler eller elektroder med bare hender eller med vått verneutstyr.
- Isoler deg selv fra jord og fra arbeidsstykket.
- Sörg for at din arbeidsstilling er sikker.

RÖYK OG GASS – Kan være helsefarlig

- Hold ansiktet borte fra sveiseröyken.
- Ventiler og sörg for avsug av sveiseröyk og -gass fra ditt eget og andres arbeidsområde.

LYSSTRÅLER – Kan skade öynene og brenne huden

- Beskytt öynene og kroppen. Bruk egnet sveisehjelm med filterinnsats, og bruk verneklær.
- Beskytt omkringstående personer med egnede verneskjermer eller forheng.

BRANNFARE

- Gnister kan före til brann. Påse derfor at det ikke finnes brennbare gjenstander i nærheten av sveiseplassen.

VED FEIL

- Ta kontakt med fagmann.

LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN FÖR UTSTYRET INSTALLERES OG BRUKES

TA VARE PÅ DIN EGEN OG ANDRES SIKKERHET!

VAROITUS

HITSAUS JA LEIKKAUS VOI OLLA VAARALLISTA SEKÄ ITSELLESI ETTÄ MUILLE. OLE VAROVAINEN HITSATESSASI, NOUDATA TYÖNANTAJASI TURVAOHJEITA, JOIDEN TULEE PERUSTUA LAITTEN VALMISTAJAN VAROITUSTEKSTIIN.

SÄHKÖISKU – Voi surmata

- Asenna ja maadoita hitsauslaitteet voimassaolevien määräysten mukaisesti.
- Älä koske virtaa johtaviin osiin tai elektrodeihin paljain käsin tai märin suojavarustein.
- Eristä itsesi maasta ja työkappaleesta.
- Käytä turvallista työasentoa.

SAVU JA KAASU – Voi vaarantaa terveytesi

- Pidä kasvosi poissa hitsaussavusta.
- Poista hitsaussavu ja-kaasu omalta ja muiden työpaikalta.

VALOKAARI – Voi vahingoittaa silmiä ja polttaa ihon

- Suojaa silmät ja keho. Käytä hitsauskypärää, jossa on silmiä säteilyltä suojaava suodatin, sekä suojavaatteita.
- Suojaa lähettyvillä olevat sopivin suojaverhoin.

TULIPALON VAARA

- Kipinät voivat aiheuttaa tulipalon. Huolehdi, ettei tulenarkoja esineitä ole hitsauspaikan lähettyvillä.

VIAN SATTUESSA

- Ota yhteys ammattimieheen.

LUE JA YMMÄRRÄ KÄYTTÖO HJEET ENNEN ASENNUSTA JA KÄYTTÖÄ

SUOJAA ITSEÄSI JA MUITA!

WARNING

ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

MALFUNCTION

- Call for expert assistance in the event of malfunction.

READ AND UNDERSTAND THE MANUAL BEFORE INSTALLING AND USING THE EQUIPMENT..

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

WARNUNG

BEIM LICHTBOGENSCHWEIßEN UND LICHTBOGENSCHNEIDEN KANN IHNEN UND ANDEREN SCHADEN ZUGEFÜGT WERDEN. DESHALB MÜSSEN SIE BEI DIESEN ARBEITEN BESONDERS VORSICHTIG SEIN. BEFOLGEN SIE DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN IHRES ARBEIT- GEBERS, DIE SICH AUF DEN WARNUNGSTEXT DES HERSTELLERS BEZIEHEN.

ELEKTRISCHER SCHLAG - Kann den Tod bringen.

- Die Schweißausrüstung gemäß örtlichen Standards installieren und erden.
- Keine Stromführenden Teile oder Elektroden mit bloßen Händen oder mit nasser Schutzausrüstung berühren.
- Personen müssen sich selbst von Erde und Werkstück isolieren.
- Der Arbeitsplatz muß sicher sein.

RAUCH UND GAS - Können Ihre Gesundheit gefährden.

- Das Angesicht ist vom Schweißrauch wegzudrehen.
- Ventilieren Sie und saugen Sie den Rauch aus dem Arbeitsbereich ab.

UV- UND IR-LICHT - Können Brandschäden an Augen und Haut verursachen

- Augen und Körper schützen. Geeigneten Schutzhelm mit Filtereinsatz und Schutzkleider tragen.
- Übriges Personal in der Nähe, ist durch Schutzwände oder Vorhänge zu schützen.

FEUERGEFAHR

- Schweißfunken können ein Feuer entzünden. Daher ist dafür zu sorgen, daß sich am Schweißarbeitsplatz keine brennbaren Gegenstände befinden.

BEI STÖRUNGEN

- Nur Fachleute mit der Behebung von Störungen beauftragen.

LESEN SIE DIE BETRIEBSANWEISUNG VOR DER INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME DURCH.

SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE!

AVERTISSEMENT

LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut être mortelle

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- Isolez-vous du sol et de la pièce à travailler.
- Assurez-vous que votre position de travail est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent être nuisibles à votre santé

- Eloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abimer les yeux et causer des brûlures à l'épiderme

- Se protéger les yeux et l'épiderme. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteur.

RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT

- Faire appel à un technicien qualifié.

LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!

WAARSCHUWING

DE VLAMBOOG EN HET SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN; DAAROM MOET U VOORZICHTIG ZIJN BIJ HET LASSEN. VOLG DE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VAN UW WERKGEVER OP. ZE MOETEN GEBASEERD ZIJN OP DE WAARSCHUWINGSTEKST VAN DE PRODUCENT.

ELECTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de lasuitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en electroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd staat van de aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de lasrook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en sorg ervoor dat de lasrook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

BIJ DEFECTEN

- Neem contact op met een vakman.

LEES DEZE GEBRUIKSAANWIJZING GRONDIG DOOR VOOR U OVERGAAT TOT INSTALLATIE EN GEBRUIK.

BESCHERM UZELF EN DE ANDEREN!

ADVERTENCIA

LA SOLDADURA POR ARCO Y EL CORTE PUEDEN SER PELIGROSOS PARA UD. Y OTROS. TENGA, PUES, CUIDADO AL SOLDAR. SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA QUE SE BASAN EN LAS DEL FABRICANTE.

CHOQUES ELÉCTRICOS – Pueden causar la muerte

- Instale y ponga a tierra el equipo de soldar según las normas vigentes.
- No toque con las manos descubiertas o medios de proteccion mojados electrodos o partes con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Atienda a que adopta una posición de trabajo segura.

HUMOS Y GASES – Pueden dañar la salud.

- Aparte la cara de los humos de soldadura.
- Ventile y extraiga los humos de soldadura suyos y de otros lugares de trabajo.

RAYOS DE LUZ – Pueden dañar los ojos y quemar la piel

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice un casco de soldador a decuado con elemento filtrante y lleve ropa de protección.
- Proteja a los circundantes con pantallas protectoras ó cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese, pues, que no hay materiales inflamablesen las cercanías del lugar de soldadura.

EN CASO DE AVERÍA

- Acuda a un especialista.

ANTES DE LA INSTALATIÓN Y USO, LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE USO.

PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A LOS DEMÁS!

ATTENZIONE

I LAVORI EFFETTUATIO CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.

CHOCK ELETTRICO – Può essere mortale

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non tocacre particolari sotto carico o gli erlettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS – Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai funmi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO – Puo causare ustioni e danni agli occhi

- Usare elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

IN CASO DI GUASTO

- Contattare il personale specializzato.

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

ATENÇÃO

SOLDADURA E CORTE A ARCO PODEM SER NOCIVOS TANTO PARA SI COMO PARA OUTRAS PESSOAS. SEJA, PORTANTO, CAUTELOSO QUANDO UTILIZAR ESSES MÉTODOS. SIGA AS ESPECIFICAÇES DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVERÃO BASEAR-SE NOS TEXTOS DE ADVERTÊNCIA ABAIXO.

CHOQUE ELÉCTRICO – Pode matar

- Instale o equipamento de soldar e ligue à terra conforme as normas apropriadas.
- Não toque em partes conductoras de corrente, eléctrodos ou fios de soldar com as mãos desprotegidas nem com o equipamento de protecção molhado.
- Isole-se a si próprio da terra e da peça a trabalhar.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMO E GÁS – Podem ser prejudiciais à sua saúde

- Mantenha o rosto afastado do fumo de soldadura.
- Ventile e aspire para o exterior o fumo de soldadura e gás, eliminando-os da sua e das outras áreas de trabalho.

RAIOS LUMINOSOS – São nocivos aos seus olhos e podem queimar a pele

- Proteja os olhos e a epiderme. Use capacete e luvas de soldar apropriados e vista roupas de protecção
- Proteja os arredores com biombos ou cortinas apropriados.

RISCO DE INCÊNDIO

- Faiscas podem provocar incêndios. Portanto, retire todos os materiais inflamáveis das imediações do local de soldar.

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO

- Dirija-se a um técnico especializado.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DA INSTALAÇÃO E UTILIZAÇÃO

PROTEJA-SE A SI MESMO E AOS OUTROS!

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΚΟΠΗ ΜΕ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΤΟΞΟ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΕΣΟΥΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟ ΣΕ ΣΑΣ Ή ΣΕ ΑΛΛΟΥΣ. ΝΑ ΕΙΣΤΕ ΛΟΙΠΟΝ ΠΡΟΣΕΧΤΙΚΟΙ ΟΤΑΝ ΕΡΓΑΖΕΣΤΕ ΜΕ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ. ΑΚΟΛΟΥΘΕΙΤΕ ΤΙΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΠΟΥ ΙΣΧΥΟΥΝ ΓΙΑ ΤΟΝ ΕΡΓΟΔΟΤΗ ΣΑΣ, ΟΙ ΟΠΟΙΕΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΒΑΣΙΖΟΝΤΑΙ ΣΤΟ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΚΕΙΜΕΝΟ ΤΟΥ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ.

ΗΛΕΚΤΡΟΣΟΚ - Μπορεί να είναι θανατηφόρο.

- Εγκαταστήστε και γειώστε τη συσκευή συγκόλλησης σύμφωνα με τα αντίστοιχα υποδείγματα.
- Μην αγγίζετε με ακάλυπτη επιδερμίδα ή υγρό προστατευτικό εξοπλισμό ενεργά ηλεκτρικά καλώδια ή ηλεκτρόδια.
- Μονώστε το σώμα σας από τη γείωση και το τεμάχιο εργασίας.
- Βεβαιωθείτε ότι ο τόπος εργασίας σας είναι ασφαλής.

ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ - Μπορεί να βλάψουν την υγεία σας.

- Έχετε το πρόσωπό σας μακριά από τις αναθυμιάσεις συγκόλλησης.
- Εξασφαλίστε καλό εξαερισμό και απορρόφηση αναθυμιάσεων συγκόλλησης και αερίων, τόσο στον τόπο εργασίας σας όσο και των άλλων.

ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ΤΟΞΟΥ - Μπορεί να τραυματίσει τα μάτια και να προκαλέσει εγκαύματα στο δέρμα

- Προστατεύετε μάτια και σώμα. Χρησιμοποιείτε κατάλληλο κράνος με φίλτρο και φοράτε προστατευτικό ρουχισμό.
- Προστατεύετε τρίτα πρόσωπα με κατάλληλα παραβάν ή προστατευτικές ποδιές.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ

- Οι σπίθες συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσουν πυρκαγιά. Βεβαιωθείτε, πριν αρχίσετε την εργασία, ότι δεν υπάρχουν γύρω σας εύφλεκτα υλικά.

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΒΛΑΒΗΣ

- Ζητήστε τη βοήθεια ειδικού.

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΚΑΙ ΚΑΤΑΝΟΕΙΣΤΕ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΗ

ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΕΤΕ ΤΟΝ ΕΑΥΤΟ ΣΑΣ ΚΑΙ ΤΡΙΤΑ ΠΡΟΣΩΠΑ !

Teknisk beskrivning

PSF 160, 250, 315, 400 och 500 utgör en serie på fem egenkylda svetspistoler av svanhalstyp.
Pistolernas uppbyggnad och vad som är reservdelar framgår av bilder och listor på sid 18-19.

Svanhals

Svanhalsarna går att fixera i olika vridningslägen.
PSF 160 och 250
Lossa plastmuttern och kontramuttern. Vrid till önskat läge och lås därefter svanhalsen igen.
PSF 315, 400 och 500
Lossa plastmuttern och drag därefter ut svanhalsen ur handtaget ca 20 mm. Nu kan den vridas och sedan fixeras i ett av elva lägen. En spärr förhindrar, att svanhalsen vrids mer än 1 varv.

Utbytbarhet – svanhalsar

För att till exempel få en smidigare svanhals kan svanhalsen till PSF 160 användas till PSF 250 och tvärtom. Motsvarande gäller mellan PSF 315, 400 och 500.

Kontaktmunstycke

Kontaktmunstyckets håldimension väljes efter elektroddiameter, typ av skyddsgas samt hur hög strömstyrka som används. Se tabell sid 34.

Elektrodledare

För att erhålla en god trådmatning skall trådledare väljas efter tabell sid 35.
Stålspiraltrådledare (vilken medföljer pistolen som standard) kan användas till alla elektroder utom rostfria och aluminium. Teflonbaserad trådledare är lämplig för alla typer av elektroder utom flertalet typer av rörelektroder grövre än 1,2 mm. Den har lägre friktion men något kortare livslängd än en stålspiral.
För byte av elektrodledare – se anvisning som medföljer denna.

Gasmunstycke

Om man önskar ett gasmunstycke med mindre öppningsdiameter finns ett sådant som tillbehör till varje pistol. Se reservdelslista. Observera även här möjligheten att växla svanhalstyp.
Viktigt! I gasmunstycket finns ett sprutskydd. Detta måste vara på plats för att hindra att svetssprut tränger in i svanhalsen.

Gasskydd

Flera faktorer samverkar till ett bra gasskydd. De viktigaste är
1. Val av skyddsgas. – Blandgas och Argon kräver större flöde än kolsyra.
2. Inställd flödesmängd. – Se Tekniska data (skall mätas vid gasmunstycket).
3. Inställd svetsström. – Hög ström kräver större gasflöde.
4. Svetsfogens läge. – Vertikalt läge kräver större gasflöde.
5. Svetsfogens typ. – Ytterhörnfog kräver större gasflöde än stumfog. Kälfog kräver motsvarande mindre gasflöde.
6. Användning av rökutsug på pistolen ökar behov av skyddsgas ca 10–20 %.
7. Svetspistolens lutning mot arbetsstycket. Under 45° innebär risk för dåligt gasskydd.

Skötsel

En regelbunden vård minskar onödiga och dyrbara driftsstopp.
1. Svetssprut i gasmunstycket försämrar gasskyddet och ökar risken för överslag. Rensa och använd måttlig mängd svetspasta eller svetsspray.
2. Sprutskyddet i gasmunstycket skall bytas, när det är tunt i sin främre ände.
3. Vid varje byte av elektrodbobin skall svetsslangen lossas från matarenheten och blåsas ren med tryckluft.
4. Elektrodänden skall vara fri från skarpa kanter, när den förs in i trådledaren. Speciellt viktigt vid teflonbaserad trådledare.

Integrerat rökutsug

Denna svetspistol är invändigt tekniskt helt lika motsvarande PSF standardpistol. För specifika reservdelar v.g. se sid 18-19.
Sughylsan i svetspistolens framände finns i olika längd och utföran-de. Genom att variera denna kan man anpassa sugförmåga och åtkomlighet. Sugförmågan kan också anpassas genom att öppna spjället på handtagets översida.

Sugkälla för svetspistol med integrerat rökutsug

För att få fullgod sugeffekt skall rökutsugningspistolen anslutas till en sugkälla som har ett undertryck ej understigande 15 kPa.

Rengöring av svetspistol med integrerat rökutsug

För att hålla sugförmågan konstant bör pistolhandtagets insida regelbundet rengöras. Lämpliga tidsintervaller är helt beroende av svetsningens intermittens samt stoft och oljeinnehållet i svetsröken.

Tekniska data

Svetspistol	Max svetsström 60 %		Elektroddimensioner (mm)				Rek gas-flöde lit/min	Vikt (slanglängd)		Pistolen levereras med elektrodledare och kontaktmunstycke för elektroddimension
	CO_2	MIX, AR	Oleg hård	Rostfri tråd	Rör-elektrod	Alum. (hård)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

Rätt till ändring av specifikation förbehålles.

Teknisk beskrivelse

PSF 160, 250, 315, 400 og 500 utgør en serie på fem egenkølede svejsepistoler af svanehalstypen.
Pistolernes opbygning og hvilke dele, der er reservedele, fremgår af illustrationerne og listerne på side 18-19.

Svanehals

Svanehalsene kan fastgøres i forskellige stillinger.
PSF 160 og 250
Løsn plastmøtrikken og kontramøtrikken. Drej halsen til den ønskede stilling og spænd den fast igen.
PSF 315, 400 og 500
Løsn plastmøtrikken og træk derefter svanehalsen ca. 20 mm ud af håndtaget. Nu kan den drejes og derefter fastspændes i en af elleve stillinger. En lås forhindrer at svanehalsen drejes mere end en omgang.

Mulighed for udskiftning – svanehalse

For for eksempel at få en smidigere svanehals, kan svanehalsen til PSF 160 bruges til PSF 250 og omvendt. Tilsvarende gælder mellem PSF 315, 400 og 500.

Kontaktdyse

Kontaktdysens hulstørrelse vælges i henhold til elektrodediameter, beskyttelsesgastype samt hvor stor strømstyrke, der anvendes. Se tabellen på side 34.

Elektrodeleder

For at opnå en god trådfremføring skal trådlederen vælges i henhold til tabellen på side 35.
Stålspiraltrådledere (som følger med pistolen som standard) kan bruges til alle elektroder undtagen rustfrie og aluminium. Teflonbaserede trådledere er egnede til alle elektrodetyper undtagen de fleste rørelektroder, som er tykkere en 1,2 mm. Den har en lavere friktion, men også en noget kortere levetid end en stålspiral.
Vedrørende udskiftning af elektrodeleder, se anvisningen, der følger med denne.

Gasdyse

Hvis man ønsker en gasdyse med en mindre åbningsdiameter, findes en sådan som tilbehør til alle pistoler. Se reservedelslisten. Bemærk også her muligheden for at bytte svanehalstype.
Vigtigt! Der sidder en sprøjtebeskyttelse i gasdysen. Denne skal være på plads for at forhindre, at der kommer svejsesprøjt ind i svanehalsen.

Gasbeskyttelse

Flere faktorer samvirker til en god gasbeskyttelse. De vigtigste er
1. Valg af beskyttelsesgas. – Blandingsgas og Argon kræver en større mængde end kulsyre.
2. Indstillet strømningsmængde. – Se Tekniske data (skal måles ved gasdysen).
3. Indstillet svejsestrøm. – Stor strømstyrke kræver større gasmængde.
4. Svejsesømmens placering. – Vertikal svejsning kræver større gasmængde.
5. Svejsesømmens type. – Udvendig hjørnesøm kræver større gasmængde end stumpsøm. Kelsøm kræver tilsvarende mindre gasmængde.
6. Brug af røgudsugning på pistolen øger behovet for beskyttelsesgas med ca. 10–20%.
7. Svejsepistolens hældning i forhold til emnet. Under 45° indebærer risiko for dårlig gasbeskyttelse.

Pleje

En regelmæssig vedligeholdelse reducerer unødvendige og kostbare afbrydelser.
1. Svejsesprøjt i gasdysen forringer gasbeskyttelsen og øger risikoen for overslag. Rengør og brug en moderat mængde af svejsepasta eller svejsespray.
2. Sprøjtebeskyttelsen i gasdysen skal udskiftes, når den er blevet tynd i forenden.
3. Ved hver udskiftning af trådspolen skal svejseslangen tages af fremføringsenheden og blæses ren med trykluft.
4. Elektrodeenden skal være fri for skarpe kanter, når den føres ind i trådlederen. Specielt vigtigt ved teflonbaseret trådleder.

Indbygget røgudsugning

Denne svejsepistol er indvendigt teknisk helt mage til den tilsvarende PSF standardpistol. Vedrørende specifikke reservedele, se venligst side 18-19.
Sugerøret i svejsepistolens forende kan fås i forskellige længder og udførelser. Ved at variere rørtypen kan man tilpasse sugekapaciteten og tilgængeligheden. Sugekapaciteten kan også tilpasses ved at åbne spjældet på håndtagets overside.

Sugeenhed til svejsepistol med indbygget røgudsugning

For at få en god sugeeffekt skal røgudsugningspistolen tilsluttes en sugeenhed, med et undertryk på mindst 15 kPa.

Rengøring af svejsepistol med indbygget røgudsugning

For at holde sugekapaciteten konstant skal pistolhåndtagets inderside rengøres regelmæssigt. Passende intervaller afhænger helt af svejsningens intermittens samt svejserøgens støv- og olieindhold.

Tekniske data

Svejsepistol	Maks. svejsestrømning 60%		Elektrodedimensioner (mm)				Anbef. gasmængde l/min	Vægt (slanglængde)		Pistolen leveres med elektrodeleder og kontaktdyse for elektrodedimensionen
	CO_2	MIX, AR	Oleg· hård	Rustfri tråd	Rørelektrode	Alum. (hård)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

Ret til ændringer af specifikationerne forbeholdes.

Teknisk beskrivelse

PSF 160, 250, 315, 400 og 500 utgjør tilsammen en serie på fem sveisepistoler av svanehalstypen, og med egenkjøling.
Pistolenes oppbygging og hva som er reservedeler fremgår av bilder og lister på sidene 18-19.

Svanehals

Svanehalsene kan vris og fikseres (låses) i forskjellige stillinger.
PSF 160 og 250
Løsne plastmutteren og kontramutteren. Vri til ønsket stilling og lås deretter svanehalsen igjen.
PSF 315, 400 og 500
Løsne plastmutteren og dra deretter svanehalsen ut av håndtaket ca 20 mm. Nå kan den vris og så fikseres i en av 11 stillinger. En sperre forhindrer at svanehalsen vris mer enn en omdreining.

Utbyttbarhet – svanehalser

For å få f.eks. en smidigere svanehals kan PSF 250 brukes til PSF 160 og omvendt. Tilsvarende gjelder mellom PSF 315, 400 og 500.

Kontaktmunnstykke

Kontaktmunnstykkets hulldimensjon velges etter elektrodediameter, type beskyttelsesgass (dekkgass) samt hvor stor strømstyrke som brukes. Se tabell på side 34.

Elektrodeleder

For å oppnå en god trådmating skal trådleder velges etter tabell på side 35. Stålspiraltrådledere (som følger med pistolen som standard) kan brukes til alle elektroder unntatt de rustfrie og de i aluminium. Teflonbasert trådleder er hensiktsmessig for alle typer av elektroder unntatt de fleste typer rørelektroder som er grøvre enn 1,2 mm. Den har lavere friksjon, men noe kortere livslengde enn en stålspiral.
For skifte av elektrodeleder – se anvisning som følger med denne.

Gassmunnstykke

Hvis man ønsker et gassmunnstykke med mindre åpningsdiameter, så finnes dette som tilbehør til hver pistol. Se reservedelsliste.
Vær også her oppmerksom på mulighetene til å skifte svanehalstype.
Viktig! I gassmunnstykket finnes det en sprutbeskyttelse. Dette må være på plass for å hindre at sveisesprut skal trenge inn i svanehalsen.

Gassbeskyttelse

Flere faktorer samvirker til en bra gassbeskyttelse. De viktigste er
1. Valg av beskyttelsesgass. Blandingsgasss og Argon krever større mengde enn kullsyre.
2. Innstilling av gassmengde. – Se tekniske data (skal måles ved gassmunnstykket).
3. Innstilling av sveisestrøm. – Sterk strøm krever større gassmengde.
4. Sveisefugens stilling. – Vertikal stilling krever større gassmengde.
5. Sveisefugens type. – Fuge i ytre hjørne krever større gassmengde enn fuge som ender blindt. Laskefuge krever tilsvarende mindre gassmengde.
6. Når det brukes røykutsug på pistolen, øker behovet for beskyttelsesgass med ca 10–20%.
7. Sveisepistolens helning mot arbeidsstykket. Under 45° innebærer risiko for dårlig gassbeskyttelse.

Stell

Regelmessig stell reduserer unødvendig og kostbar driftsstans.
1. Sveisesprut i gassmunnstykket gjør gassbeskyttelsen dårligere og øker risiko for overslag. Rens og bruk passe mengde sveisepasta eller sveisespray.
2. Sprutbeskyttelsen i gassmunnstykket skal skiftes når det er tynt i den fremre enden.
3. Ved hvert skifte av elektroderull skal sveiseslangen løsnes fra materenheten og blåses ren med trykkluft.
4. Elektrodeenden skal være fri for skarpe kanter når den føres inn i trådlederen. Spesielt viktig ved teflonbasert trådleder.

Integrert røykutsug

Denne sveisepistolen er innvendig teknisk helt lik tilsvarende PSF standardpistol. For spesifikke reservedeler vennligst se side 18-19. Sugehylsen i sveisepistolens fremre ende finnes i forskjellige lengder og utførelse. Gjennom å variere denne kan man tilpasse sugeevnen og tilgjengelighet. Sugeevnen kan også tilpasses ved å åpne spjellet på håndtakets overside.

Sugekilde for sveisepistol med integrert røykutsug

For å få fullgod sugeeffekt skal røykutsugingspistolen kobles til en sugekilde som har et undertrykk som ikke ligger lavere enn 15 kPa.

Rengjøring av sveisepistol med integrert røykutsug

For å holde sugeevnen konstant bør pistolhåndtakets innside rengjøres regelmessig. Passe tidsintervall er helt avhengig av sveisingens intermittens samt partikler og oljeinnholdet i sveiserøyken.

Tekniske data

Sveisepistol	Maks sveisestrøm 60%		Elektrodedimensjoner (mm)				Anbef. gassmengde l/min	Vekt (slangelengde)		Pistolen leveres med elektrodeleder og kontaktmunnstykke for elektrodedimensjon
	CO_2	MIX, AR	Ulegert hard	Rustfri tråd	Rør-elektrode	Alum. (hard)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

Rett til endring av spesifikasjon forbeholdes.

Tekninen kuvaus

PSF 160, 250, 315, 400 ja 500 muodostavat viiden itsejäähdytteisen joutsenkaulatyyppisen hitsauspistoolin sarjan. Pistoolien rakenne ja varaosat ilmenevät kuvista ja s. 18-19 olevista luetteloista.

Joutsenkaula

Joutsenkaula voidaan kiinnittää eri asentoihin.

PSF 160 ja 250

Irrota muovimutteri ja vastamutteri. Kierrä haluttuun asentoon ja lukitse sitten joutsenkaula asentoonsa.

PSF 315, 400 ja 500

Irrota muovimutteri ja vedä joutsenkaulaa kädensijasta n. 20 mm. Nyt sitä voidaan kääntää ja sitten lukita johonkin yhdestätoista asennosta. Lukko estää joutsenkaulaa kiertymästä enempää kuin yhden kierroksen verran.

Vaihdettavuus – joutsenkaulat

Jotta esimerkiksi saataisiin käteväkäyttöisempi joutsenkaula, PSF 160:n joutsenkaulaa voidaan käyttää PSF 250:ssä ja päinvastoin. Sama koskee PSF 315:sta, 400:aa ja 500:aa.

Kosketussuutin

Kosketussuuttimen reiän suuruus valitaan elektrodin halkaisijan, suojausluokkatyypin sekä käytettävän virranvoimakkuuden perusteella. Katso s. 34 olevaa taulukkoa.

Langanjohdin

Jotta saataisiin hyvä langansyöttö, langanjohdin on valittava s. 35. olevan taulukon mukaan.

Teräslankakierukkaa (joka toimitetaan pistoolin mukana vakiovarusteena) voidaan käyttää kaikille elektrodeille paitsi ruostumattomasta teräksestä ja alumiinista valmistetuille. Teflonpohjainen langanjohdin soveltuu kaiken tyyppisille elektrodeille paitsi useimmille yli 1,2 mm:n putkielektrodeille. Sillä on pienempi kitavastus, mutta sen kestoaika on hieman lyhyempi kuin teräslankakierukan.

Langanjohtimen vaihto-ohjeet on oheistettu tähän esitteeseen.

Kaasusuutin

Haluttaessa kaasusuutin, jonka avaushalkaisija on pienempi, sellaisen voi hankkia lisävarusteena jokaiseen pistooliin. Katso varaosaluettelosta. Huomaa, että tässäkin on mahdollista vaihtaa joutsenkaulatyyppiä.

Tärkeää! Kaasusuuttimessa on ruiskesuoja. Sen on oltava paikallaan, etteivät hitsausroiskeet pääse tunkeutumaan joutsenkaulaan.

Kaasusuoja

Hyvä kaasusuoja on useiden tekijöiden yhteisvaikutuksen tulos. Tärkeimmät ovat

1. Suojakaasun valinta. – Kaasuseos ja Argon vaativat suuremman virtauksen kuin hiilihappo.
2. Asetettu virtausmäärä. – Katso teknisiä tietoja (mitataan kaasusuuttimen viereltä).
3. Asetettu hitsausvirta. – Suuri virta vaatii suuremman kaasuvirtauksen.
4. Hitsisauman sijainti. – Pystyasento vaatii suuremman kaasuvirtauksen.
5. Hitsisauman laji. – Ulkokulmasauma vaatii suuremman kaasuvirtauksen kuin päittäissauma. Pienasauma vaatii vastaavasti pienemmän kaasuvirtauksen.
6. Pistoolin hitsaussavuimurin käyttö lisää suojakaasun tarvetta n. 10–20%:lla.
7. Hitsauspistoolin kaltevuuskulma työstettävää kappaletta vastaan. Alle 45°:een kaltevuuskulma merkitsee huonon kaasusuojan vaaraa.

Hoito

Säännöllinen hoito vähentää tarpeettomia ja kalliita tuotannonseisauksia.

1. Kaasusuuttimessa olevat hitsausroiskeet heikentävät kaasusuojaa ja lisäävät kipinäpurkauksen vaaraa. Puhdista suutin ja käytä kohtuullisesti hitsaustahnaa tai hitsaussuihketta.
2. Kaasusuuttimen roiskesuoja on vaihdettava kun se on ohut päältä.
3. Joka kerta kun langankäämi vaihdetaan, hitsausletku on irrotettava syöttöyksiköstä ja puhallettava puhtaaksi paineilmalla.
4. Elektrodin päässä ei saa olla teräviä reunoja kun se viedään langanjohtimeen. Tämä on erityisen tärkeää teflonpohjaista langanjohdinta käytettäessä.

Sisäänrakennettu hitsaussavuimuri

Tämä hitsauspistooli on sisärakenteeltaan teknisesti täysin samanlainen kuin PSF vakiopistooli. Erityiset varaosat on esitetty s 18-19. Hitsauspistoolin etupäässä olevaa imuholkkia on saatavana eri pituisena ja eri mallisena. Tätä osaa vaihtelemalla voidaan sovittaa imukyky ja helpottaa kohteen hitsaamista. Imukykyä voidaan kohteen hitsaamista. Imukykyä voidaan myös säätää avaamalla kädensijan yläpinnalla oleva kuristusläppä.

Imulähde hitsauspistoolille, jossa on sisäänrakennettu hitsaussavuimuri

Tyydyttävän imutehon saamiseksi hitsaussavuimuripistooli on liitettävä imulähteeseen, jonka alipaine ei saa olla alle 15 kPa.

Sisäänrakennetulla hitsaussavuimurilla varustetun hitsauspistoolin puhdistus

Jotta imukyky säilyisi samana, pistoolin kädensijan sisus on säännöllisesti puhdistettava. Miten usein tämä on tehtävä riippuu täysin käyttötiheydestä sekä hitsaussavun aineosista ja öljysisällöstä.

Tekniset tiedot

Hitsauspistooli	Maks. hitsausvirta 60%		Elektrodin mitat (mm)				Suos. kaasuvirtaus l/min.	Paino (letkunpit.)		Pistooli toimitetaan elektrodin mittojen mukaisella langanjohtimella ja kosketussuuttimella varustettuna
	CO_2	MIX, AR	Seostam. kova	Ruostum. lanka	Putkielektrodi	Alum. (kova)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

Oikeudet teknisten tietojen muuttamiseen pidätetään.

Technical description

The PSF 160, 250, 315, 400 and 500 constitute a series of five selfcooled welding guns of the swan-neck type. For gun construction details and spare parts we refer to pictures and lists on pages 18-19.

Swan neck

The swan necks can be fixed in different positions.
PSF 160 and 250
Loosen the plastic nut and the counternut. Rotate the unit to the desired position and secure.
PSF 315, 400 and 500
Loosen the plastic nut, then withdraw the swan neck some 20 mm from the handle. Now the swan neck can be rotated to be secured in any position out of eleven. There is a stop to prevent rotation of the swan neck through more than 360°.

Swan neck substitution

In order to obtain a handier unit the PSF 160 swan neck can be used for the PSF 250 and vice versa. This mutual compatibility applies also to the swan necks for PSF 315, 400 and 500.

Contact tip

The bore dimension of the contact tip is to be selected with regard to wire diameter, type of shielding gas and actual intensity of the current—we refer to the table on page 36.

Wire conduit

For optimum wire feed properties we recommend that the wire conduit be selected in accordance with the table on page 37.
The helical steel wire guide (supplied with the gun as standard) may be used with all types of electrode except stainless and aluminium. The Teflon based wire guide is suitable for all types of electrode except most tube electrodes with a diameter greater than 1.2 mm. It reduces friction but has a somewhat shorter service life when compared to the helical steel guide.
For wire conduit replacement we refer to the corresponding instructions.

Gas nozzle

Gas nozzles with smaller orifice diameters are available as optional accessories for each gun—see the corresponding spare parts list. Please note also the possibilities of changing the swan neck.
Important! The gas nozzle contains a spatter guard which must be fitted to prevent welding spatter from entering the swan neck.

Gas shield

There are several factors which constitute the basis for a proper gas shield. The main factors are:

1. Shielding gas selection—gas mixture and argon require a higher flow volume than CO_2
2. Flow volume setting—see "Technical data" (to be measured at the gas nozzle)
3. Welding current setting—a high current requires a greater gas flow
4. Weld joint position—a greater gas flow is required for vertical welding
5. Weld joint type—a joint on an outside corner requires more gas than a butt joint, whereas a fillet joint requires correspondingly less gas
6. When a fume extraction unit is combined with the welding gun the shielding gas requirement will increase by some 10–20 %
7. Welding gun inclination in relation to the workpiece—an angle below 45° means a risk of improper gas shield.

Maintenance

Unnecessary and costly stoppages can be reduced through regular maintenance.

1. Welding spatter in the gas nozzle will impair the gas shield and increase the risk of spark-over. Clean the nozzle, using a moderate quantity of welding paste or welding spray.
2. The spatter guard of the gas nozzle should be replaced when its front edge has been worn thin.
3. Disconnect the welding hose from the wire feed unit and purge it with compressed air in connection with every change of the wire reel.
4. The wire end should be free from any sharp edges when inserted into the wire conduit—this is particularly important when using the Teflon-based conduit.

Integrated fume extractor welding gun

Internally this welding gun is identical to the PSF standard gun.
For specific spare parts please see page 18-19.
The extractor nozzle fitted to the end of the gun is available in a choice of types and lengths. Nozzle can be chosen to suit extraction requirements and accessibility. Fume extraction capacity can also be adjusted by opening the throttle on top of the handle.

High vacuum system for the fume extractor welding gun

In order to use the fume extractor gun to the full it should be connected to an extractor system drawing a vacuum of not less than 15 kPa.

Cleaning the fume extractor welding gun

In order to maintain the extraction capacity at its maximum value the inside of the gun handle should be cleaned regularly. How often the gun should be cleaned depends on how much welding is done and how much oil and dust are present in the welding fumes.

Technical data

Welding gun	Max welding current 60 %		Wire diameters (mm)				Rec gas flow lit/min	Weight (hose length)		The gun is delivered with wire conduit and contact tip for wire size
	CO_2	MIX, AR	Non-alloyed hard wire	Stainless steel wire	Cored wire (tubrod)	Alum. wire (hard)		3 m	4.5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0.6–0.8	0.6–0.8	–	1.0	7–12	1.4	1.9	0.8
PSF 250	250 A	225 A	0.6–1.0	0.6–1.0	1.0	1.0	8–13	1.8	2.5	1.0
PSF 315	315 A	285 A	0.8–1.2	0.8–1.2	1.0–1.2	1.0–1.2	10–15	2.5	3.3	1.2
PSF 400	400 A	350 A	0.8–1.6	0.8–1.2	1.0–1.6	1.0–1.6	11–16	3.1	4.2	1.2
PSF 500	500 A	440 A	1.0–2.4	1.0–1.6	1.0–2.4	1.2–2.4	12–18	3.9	5.3	1.6

ESAB reserves the right to alter specifications without notice.

Technische Beschreibung

PSF 160, 250, 315, 400 und 500 sind eine Serie eigengekühlter Schweißpistolen Typ Schwanenhals. Der Aufbau der Pistolen sowie die Ersatzteile gehen aus den Bildern und Verzeichnissen auf den Seiten 18-19 hervor.

Schwanenhals

Die Schwanenhälse können in verschiedenen Drehlagen fixiert werden.
PSF 160 und 250: Kunststoff- und Kontermutter lösen. In gewünschte Lage drehen und danach den Schwanenhals wieder sperren.
PSF 315, 400 und 500: Kunststoffmutter lösen und dann den Schwanenhals ca 20 mm aus dem Griff ziehen. Der Schwanenhals kann nun gedreht und danach in einer der 12 Lagen fixiert werden. Eine Sperre verhindert, daß der Schwanenhals mehr als eine Umdrehung gedreht wird.

Austauschbarkeit – Schwanenhälse

Um z.B einen geschmeidigeren Schwanenhals zu bekommen, kann der Schwanenhals von PSF 160 für PSF 250 benutzt werden und umgekehrt. Dasselbe gilt für PSF 315, 400 und 500.

Kontaktdüse

Die Lochabmesung der Kontaktdüse wird nach der Schweißdrahtabmessung gewählt. Schutzgastyp und Stromstärke gehen aus der Aufstellung auf Seite 36 hervor.

Drahtführung

Um einen guten Drahtvorschub zu erzielen soll die Drahtleiter laut der Aufstellung auf Seite 37 gewählt werden.
Stahlspiraldraht (gehört sereinmäßig zur Schweißpistole) kann für sämtliche Elektrodentypen angewendet werden, mit Ausnahme der rostfreien und der aus Aluminium. Auf Teflon aufgebaute Drähte eignen sich für die Mehrzahl der Elektrodentypen mit Ausnahme der meisten Rohrelektroden, die größer als 1,2 mm sind und eine geringere Reibung aufweisen, aber eine etwas kürzere Lebensdauer als eine Stahlspirale haben.
Betr. Drahtleiterwechsel – sehen Sie bitte die Anweisung, die der Drahtführung beigefügt wird.

Gasdüse

Falls man eine Gasdüse mit einem kleineren Öffnungsdurchmesser wünscht, gibt es solche als Zubehör für jede Pistole. Beachten Sie auch hier die Möglichkeit, den Schwanenhalstyp zu wechseln.
Wichtig! In der Gasdüse gibt es einen Spritzerschutz. Dieser muß sich in der Gasdüse befinden, um su verhindern, daß Schweißspritzer in den Schwanenhals dringen.

Gasdüse

An einem guten Gasschutz sind mehrere Faktoren mitbeteiligt. Die wichtigsten sind:
1. Wahl des Schutzgases. – Mischgas und Argon fordern größeren fluß als Kohlensäure.
2. Eingestellte Flußmenge. – Siehe technische Daten (soll an der Gasdüse gemessen werden).
3. Eingestellter Schweißstrom. – Hoher Strom fordert größeren Gasfluß.
4. Lage der Schweißfuge. – Vertikale Lage fordert größeren Gasfluß.
5. Schweißfugentyp. – Eine Außeneckfuge fordert größeren Gasfluß als eine Stoßfuge. Ein Kehlstoß fordert entsprechend weniger Gasfluß.
6. Die Benutzung der Rauchableitung an der Pistole erhöht den Gasschutzbedarf um ca 10–20 %.
7. Schweißpistolenneigung gegen das Werkstück. Unter 45° bedeutet Risiko für schlechten Gasschutz.

Wartung

Eine regelmäßige Pflege verringert unnötige und kostenspielige Betriebsstörungen.
1. Schweißspritzer in der Gasdüse verschlechtern den Gasschutz und erhöhen das Risiko für Überschlag. Reinigen Sie die Düse und benutzen Sie eine nicht zu große Menge Schweißpaste oder Schweißspray.
2. Der Spritzerschutz in der Gasdüse soll gewechselt werden, wenn er an seinem vorderen Ende dünn geworden ist.
3. Bei jedem Wechsel der Drahttrommel soll der Schweißschlauch von der Vorschubeinheit gelöst und mit Druckluft saubergeblasen werden.
4. Die Enden der Schweißdrähte dürfen keine scharfen Kanten haben, wenn sie in die Drahtführung eingeführt werden. Dies ist besonders wichtig bei teflonbasierten Drahtführungen.

Integrierter Rauchabsaug – Schweißpistole

Diese Schweißpistole ist innen technisch völlig identisch mit der entsprechenden PSF-Standard-Schweißpistole. Spezifische Ersatzteile siehe S. 18-19.
Die Absaughülse am vorderen Ende der Schweißpistole ist in verschiedenen Längen und Ausführungen lieferbar. Durch entsprechende Variation lassen sich Saugleistung und Zugänglichkeit aufeinander abstellen. Die Saugleistung kann auch durch Öffnen der Klappe auf der Oberseite des Griffes angepaßt werden.

Ansaugeinheit für Rauchabsaug – Schweißpistole

Zur Erzielung der vollen Saugleistung ist die Schweißpistole an eine Ansaugeinheit anzuschließen, die einen 15 kPa nicht untersteigenden Unterdruck hält.

Reinigung der Rauchabsaug – Schweißpistole

Die Innenseite des Schweißpistolengriffes ist regelmäßig zu reinigen, damit die Ansaugleistung konstant gehalten werden kann. Die jeweiligen Zeitabstände zwischen den Reinigungen sind völlig von der Schweißeinschaltdauer sowie vom Staub- und Ölgehalt des Schweißrauches abhängig.

Technische Daten

Schweißpistole	Max. Schweißstrom 60 %		Schweißdrahtdurchmesser (mm)				Empfohl. Gasfluß lit/min	Gewicht (Schlauchlänge)		Die Schweißpistole ist mit Drahtführung und Kontaktdüse für folgenden Schweißdrahtdurchmesser geliefert
	CO_2	MIX, AR	Unleg. hart	Nicht rostender Draht	Rohrelektrode	Alu (hart)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

Änderungen vorbehalten.

Description technique

Les PSF 160, 250, 315, 400 et 500 constituent une série de torches de soudage, du type « à col de cygne », à refroidissement naturel. Pour les détails de construction et la liste des pièces détachées, consulter les pages 18 et 19 de ce manuel.

Col de cygne

Ils peuvent être orientés en différentes positions :
PSF 160 et 250
Déserrer l'écrou en plastique et le contre-écrou. Orienter le col de cygne suivant la position désirée et resserrer.
PSF 315, 400 et 500
Déserrer l'écrou en plastique, tirer le col de cygne de 20 mm vers l'avant, et orienter le col de cygne dans l'une des onze positions possibles, puis repousser le col de cygne dans la poignée et resserrer l'écrou. Une butée interdit la rotation du col de cygne sur plus de 360°.

Montage d'un col de cygne différent

Pour mieux adapter les torches à un travail donné, il est possible de monter un col de cygne PSF 160 sur une torche PSF 250 et inversement. Il en est de même pour les PSF 315, 400 et 500. Cette possibilité de monter un col de cygne de capacité et d'encombrement inférieurs permet un meilleur accès à certains joints difficilement accessibles; toutefois, on devra tenir compte de la capacité du col de cygne utilisé, quand il est plus faible que celui prévu pour la torche.

Embout contact

On choisira les embouts contact dont le diamètre de perçage correspond à un fil de diamètre et nature donnés et à un gaz de protection. Consulter le tableau, page 36.

Guide-fil

Pour obtenir la meilleure alimentation possible en fil, nous recommandons de choisir le guide-fil suivant le tableau de la page 37. Le guide-fil métallique (lequel est livré en standard avec la, le torche) peut être utilisé avec toutes les électrodes sauf l'acier inoxydable et l'aluminium. Un guide-fil à base de téflon est mieux indiqué pour tous les types d'électrodes sauf la plupart des types de fil fourré d'épaisseur supérieure à la 1,2 mm. Il a une friction moindre mais une longévité un peu plus courte que le guide-fil métallique.
Pour le choix du guide-fil, consulter le tableau ci-inclus.

Buse à gaz

Pour chaque torche, il est possible d'utiliser des buses à gaz d'alésage réduit, livrables en option – voir liste des pièces détachées.
Important. La buse à gaz est prévue pour recevoir un tube anti-projections dont la présence est indispensable pour éviter que les projections ne détériorent le col de cygne.

Protection gazeuse

Il y plusieurs facteurs qui constituent la base d'une protection gazeuse correcte, dont, parmi les plus importants :

1. Choix du gaz de protection – l'argon et ses mélanges demandent un débit plus élevé que le CO_2.
2. Réglage du débit de gaz – voir caractéristiques techniques. (La mesure du débit se fait à la buse à gaz)
3. Réglage du courant de soudage – un courant plus élevé demande un débit plus élevé.
4. Position de soudage – en soudage vertical, le débit doit être plus important.
5. Nature du joint à réaliser – un joint en angle extérieur demande un débit supérieur, alors qu'il demande un débit inférieur en angle intérieur.
6. En utilisant une buse d'aspiration de fumées, la débit de gaz doit être augmenté de 10 à 20 %.
7. Inclinaison de la torche par rapport au joint – Un angle inférieur à 45° peut être la cause d'une protection incorrecte.

Au paragraphe « caractéristiques techniques » on trouvera l'ordre de grandeur des débits conseillés.

Entretien

Un entretien attentif et régulier réduit les arrêts inutiles et coûteux.

1. Les projections qui s'accumulent dans la buse à gaz nuisent à la protection gazeuse et risquent de provoquer des amorçages avec les embouts-contact. Nettoyer la buse à gaz et utiliser en quantité modérée une pâte ou un aérosol anti-adhérences.
2. Le tube anti-projections de la buse à gaz doit être remplacé quand son extrémité est devenue trop mince.
3. A chaque changement de bobine de fil, la torche sera déconnectée du dévidoir et soufflée intérieurement avec de l'air comprimé.
4. L'extrémité du fil doit être exempte d'angles vifs ou bavures, avant son introduction dans le guide-fil, surtout si celui-ci est à base de téflon.

Aspiration de fumées intégrée – Torche de soudage

Cette torche de soudage est intérieurement identique, au point de vue technique, à la torche standard PSF correspondante.
Pour les pièces détachées spécifiques, voir la liste page 18-19.
La buse d'aspiration, située dans le bout avant de la torche de soudage, existe dans des longueurs et des modèles différents. En adaptant celle-ci aux besoins, on obtiendra la capacité d'aspiration et la facilité d'accès nécessaires. La capacité d'aspiration peut également être modifiée en ouvrant ou fermant le tirage placé à la partie supérieure de la poignée.

Source d'aspiration pour la torche de soudage

Afin d'obtenir la capacité d'aspiration maximale, la torche de soudage doit être raccordée à un groupe d'aspiration ayant une pression négative d'au moins 15 kPa.

Nettoyage de la torche de soudage

Afin de maintenir la capacité d'aspiration constante, l'intérieur de la poignée de torche doit être régulièrement nettoyée. La fréquence de nettoyage dépend entièrement du facteur de marche, de la poussière, ainsi que de la teneur en huile des fumées au moment du soudage.

Caractéristiques techniques

Torche	Courant Max à 60 %		Diamètre du fil (mm)				Débit gazeux rec. l/min	Poids (longueur polygaine)		La torche est fournie avec le guide-fil et l'embout contact pour diamètre du fil
	CO_2	Ar pur ou mélange	Fil non allié, dur	Acier inoxydable	Fil fourré (OK Tubrod)	Alum. (qualité dure)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

ESAB se reserve le droit de modifier sans préavis, les caracteristiques de ses matériels.

Technische beschrijving

PSF 160, 250, 315, 400 en 500 vormen een serie van vijf laspistolen van het zwanehalstype met eigen koeling.
Op de afbeeldingen en lijsten op blz 18-19 vindt u de opbouw van de pistolen en de reserveonderdelen.

Zwanehals

De zwanehalzen kunnen in verschillende posities vastgezet worden.
PSF 160 en 250
Maak de kunststof moer en de contramoer los. Draai in de gewenste positie en zet daarna de zwanehals opnieuw vast.
PSF 315, 400 en 500
Maak de kunststof moer los en trek daarna de zwanehals ca. 20 mm uit het handvat. Nu kunt u hem draaien en in één van de elf posities vastzetten. Een vergrendeling voorkomt dat de zwanehals meer dan 1 slag gedraaid wordt.

Verwisselbaarheid – zwanehalzen

Als men bijvoorbeeld een soepelere zwanehals wil, kan men de zwanehals van de PSF 160 gebruiken voor de PSF 250 en omgekeerd. Dit geldt ook tussen de PSF 315, 400 en 500.

Contactmondstuk

De gatendimensie van het contactmondstuk moet gekozen worden in functie van de draaddiameter, het beschermgastype en de gebruikte stroomsterkte. Zie de tabel op blz 36.

Draadgeleider

Om een goede draadaanvoer te krijgen, moet de draadgeleider gekozen worden volgens de tabel op blz 37.
De staalspiraaldraadgeleider (die standaard bij het pistool geleverd wordt) kan gebruikt worden voor alle draden behalve roestvrije en aluminium. De op teflon gebaseerde draadgeleider is geschikt voor alle draadtypes behalve de meeste types gevulde draden die grover zijn dan 1,2 mm. Hij heeft een lagere wrijving maar een iets kortere levensduur dan een stalen spiraal.
Om de draadgeleider te vervangen – zie meegeleverde instructie.

Gasmondstuk

Als men een gasmondstuk met een kleinere openingsdiameter wenst, is dit als accessoire leverbaar voor elk pistool. Zie reserveonderdelenlijst. Merk op dat ook hier de zwanehalstypes verwisselbaar zijn.
Belangrijk! Het gasmondstuk is uitgerust met een spatbescherming. Die moet altijd op zijn plaats zitten om te voorkomen dat er spatten in de zwanehals dringen.

Gasbescherming

Een goede gasbescherming is het resultaat van een aantal factoren. De belangrijkste zijn
1. De keuze van het beschermgas – Gemengd gas en Argon hebben een groter debiet nodig dan koolzuur.
2. Ingestelde debiethoeveelheid. – Zie Technische gegevens (moet gemeten worden bij het gasmondstuk).
3. Ingestelde lasstroom. – Hoge stroom vereist een groter gasdebiet.
4. Lasnaadpositie. Verticale positie vereist een groter gasdebiet.
5. Lasnaadtype. – Een buitenhoekverbinding vereist een groter gasdebiet dan een stompe verbinding. Een hoeklas heeft in verhouding niet zo'n groot gasdebiet nodig.
6. Door de rookafzuiging op het pistool te gebruiken, stijgt de behoefte aan beschermgas circa 10–20%.
7. De helling van het laspistool tegenover het werkstuk. Als die minder dan 45° bedraagt, is er risico op een slechte gasbescherming.

Onderhoud

Regelmatig onderhoud voorkomt onnodige en dure onderbrekingen.
1. Lasspatten in het gasmondstuk verslechteren de gasbescherming en verhogen het risico op overslag. Maak schoon en gebruik een matige hoeveelheid laspasta of lasspray.
2. De spatbescherming in het gasmondstuk moet vervangen worden wanneer ze vooraan dun wordt.
3. Telkens men de draadspoel vervangt, moet de laskabel losgemaakt worden van de aanvoereenheid en schoongeblazen worden met luchtdruk.
4. Het draaduiteinde mag geen scherpe randen hebben wanneer het in de draadgeleider wordt gevoerd. Dit is vooral belangrijk voor op teflon gebaseerde draadgeleiders.

Geïntegreerde rookafzuiger

Dit laspistool is inwendig technisch identiek met het overeenkomstige PSF standaard pistool. Voor specifieke reserveonderdelen, zie blz. 18-19.
De zuighuls in het voorste uiteinde van het pistool is leverbaar in verschillende lengtes en uitvoeringen. Door ze te variëren, kan men het zuigvermogen en de bereikbaarheid aanpassen. Het zuigvermogen kan ook aangepast worden door de klep op de bovenkant van het handvat te openen.

Zuigbron voor laspistool met geïntegreerde rookafzuiging

Om een goed zuigeffect te krijgen, moet het rookafzuigpistool aangesloten worden op een zuigbron die een onderdruk heeft die niet lager is dan 15 kPa.

Schoonmaken van pistool met geïntegreerde rookafzuiging

Om het zuigvermogen constant te houden, moet de binnenkant van het pistoolhandvat regelmatig schoongemaakt worden. De geschikte tijdsintervallen zijn volledig afhankelijk van de intermittentie van het lassen en het stof en de olie-inhoud van de lasrook.

Technische gegevens

Laspistool	Max. lasstroom 60%		Draaddimensies (mm)				Aanbev. gasdebiet l/min.	Gewicht (slanglengte)		Het pistool wordt geleverd met een draadgeleider en een contactmondstuk voor draaddimensie.
	CO_2	Extra gekoeld*) gasmondstuk	Oleg hard	Roestvrije draad	Gevulde draad	Alum. (hard)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0,6–0,8	0,6–0,8	–	1,0	7–12	1,4	1,9	0,8
PSF 250	250 A	225 A	0,6–1,0	0,6–1,0	1,0	1,0	8–13	1,8	2,5	1,0
PSF 315	315 A	285 A	0,8–1,2	0,8–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	10–15	2,5	3,3	1,2
PSF 400	400 A	350 A	0,8–1,6	0,8–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	11–16	3,1	4,2	1,2
PSF 500	500 A	440 A	1,0–2,4	1,0–1,6	1,0–2,4	1,2–2,4	12–18	3,9	5,3	1,6

We behouden ons het recht voor de specificatie te wijzigen.

Descripción técnica

PSF 160, 250, 315, 400 y 500 constituyen una serie de cinco pistolas de soldar por puntos autorefrigerantes de tipo cuello de cisne. El diseño de las pistolas y lo que son repuestos se desprende de las ilustraciones y las listas en las páginas 18-19.

Cuello de cisne

Los cuellos de cisne se pueden fijar en distintas posiciones giratorias.

PSF 160 y 250

Aflojar la tuerca de plástico y la tuerca de apriete. Hacer girar a la posición deseada, y después inmovilizar otra vez el cuello de cisne.

PSF 315, 400 y 500

Aflojar la tuerca de plástico y tirar después el cuello de cisne del mango cerca de 20 mm. Ahora se puede hacer girar y fijar después en una de once posiciones. Un trinquete evita que se haga girar el cuello de cisne más de una vuelta.

Intercambiabilidad - cuellos de cisne

Para tener por ejemplo un cuello de cisne más flexible se puede usar el cuello de cisne de PSF 160 para PSF 250 y al contrario. Lo equivalente es válido entre PSF 315, 400 y 500.

Tobera de contacto

La dimensión de agujero de la tobera de contacto se elige según el diámetro de electrodo, el tipo de gas inerte y la intensidad de la corriente que se usa. Ver la tabla en la página 38.

Conducto de alimentación de alambre

Para obtener una buena alimentación de alambre se debe elegir conducto de alambre según la tabla en la página 39.

El conducto de alambre de espiral de acero (que se suministra con la pistola como standard) se puede usar para todos los electrodos con la excepción de los inoxidables y de aluminio. Un conducto de alambre basado en teflón es apropiado para todo tipo de electrodos con la excepción de la mayor parte de los electrodos de tubo más gruesos que 1,2 mm. Este tiene una fricción más baja pero una vida útil más corta que un espiral de acero.

Para cambio de conducto de alimentación de alambre - ver las indicaciones que acompañan a ésta.

Tobera de gas

Si se desea una tobera de gas con diámetro de abertura menor hay una como accesorio para cada pistola. Ver la lista de repuestos. También hay que tomar nota aquí de la posibilidad de cambiar de tipo de cuello de cisne.

¿Importante! En la tobera de gas hay un protector contra salpicaduras. Este debe estar en su lugar para evitar que penetren salpicaduras de soldadura en el cuello de cisne.

Protección de gas

Hay varios factores que concurren en una buena protección de gas. Los más importantes son:

1. Elección de gas inerte.- El gas mixto y el argón exigen un flujo más grande que el ácido carbónico.
2. Cantidad de flujo suspendida.- Ver Características técnicas (se debe medir en la tobera de gas).
3. Corriente de soldadura suspendida.- Una corriente alta exige un flujo de gas más grande.
4. Posición de la junta de soldadura.- Una posición vertical exige un flujo de gas más grande.
5. Tipo de junta de soldadura.- Una junta de esquina exterior exige un flujo de gas más grande que una junta a tope. Una junta en ángulo exige un menor flujo de gas que corresponde.
6. El uso de extractor de humos en la pistola aumenta la necesidad de gas inerte con cerca de 10-20 %.
7. La inclinación de la pistola de soldar por puntos contra la pieza en elaboración. Menos de 45 grados implica un riesgo de una mala protección de gas.

Mantenimiento

Un cuidado regular reduce las paradas de producción innecesarias y caras.

1. Las salpicaduras de soldadura en la tobera de gas empeoran la protección de gas y aumentan el riesgo de descarga disruptiva. - Limpiar y usar una cantidad moderada de pasta de soldadura o chorro pulverizado de soldadura.
2. El protector de salpicaduras en la tobera de gas se debe cambiar cuando queda con poco espesor en su extremo delantero.
3. Durante cada cambio de carrete de electrodo se debe aflojar la manguera de soldadura de la unidad de alimentación y soplar y limpiar con aire comprimido.
4. El extremo de electrodo debe estar libre de bordes cortantes cuando se introduce en el conducto de alimentación de alambre. Esto tiene importancia especial cuando se refiere a conductos de alimentación de alambre basados en teflón.

Extractor de humos integrado

Esta pistola de soldar por puntos es por dentro técnicamente por completo igual a la pistola standard PSF. Para repuestos específicos se hace referencia a la página 18-19.

El casquillo de aspiración en el extremo delantero de la pistola de soldar por puntos se encuentra disponible en distintas longitudes y ejecuciones. Al variar ésto se puede adaptar la capacidad de aspiración y la accesibilidad. También se puede adaptar la capacidad de aspiración al abrir el regulador en el lado superior del mango.

Fuente de aspiración para pistola de soldar por puntos con extractor de humos integrado

Para obtener un efecto de aspiración satisfactorio se debe conectar la pistola extractora de humos a una fuente de aspiración que tiene un vacío parcial que no es inferior a 15 kPa.

Limpieza de pistola de soldar por puntos con extractor de humos integrado

Para mantener constante la capacidad de aspiración se debe limpiar con regularidad el interior el mango de la pistola. Los intervalos de tiempo apropiados dependen por completo de la intermitencia de la soldadura así como de las partículas y el contenido de aceite en el humo de soldadura.

Características técnicas

Pistola de soldar por puntos	Corriente máx. de soldadura 60 %		Dimensiones de electrodos (mm)				Flujo recomendado de gas litros/min.	Peso (longitud de carrera)		La pistola se suministra con conducto de alimentación de alambre y tobera de contacto para dimensión de electrodo
	CO_2	MIX, AR	No aleado, duro	Alambre inoxidable	Electrodo de tubo	Aluminio (duro)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0.6-0.8	0.6-0.8	–	1.0	7-12	1.4	1.9	0.8
PSF 250	250 A	225 A	0.6-1.0	0.6-1.0	1.0	1.0	8-13	1.8	2.5	1.0
PSF 315	315 A	285 A	0.8-1.2	0.8-1.2	1.0-1.2	1.0-1.2	10-15	2.5	3.3	1.2
PSF 400	400 A	350 A	0.8-1.6	0.8-1.2	1.0-1.6	1.0-1.6	11-16	3.1	4.2	1.2
PSF 500	500 A	440 A	1.0-2.4	1.0-1.6	1.0-2.4	1.2-2.4	12-18	3.9	5.3	1.6

Se reserva el derecho a realizar cambios en las especificaciones.

Descrizione tecnica

Le PSF 160, 250, 315, 400 e 500 costituiscono una serie di cinque torce di saldatura con raffreddamento ad acqua, del tipo a collo di cigno. Per dettagliate informazioni di costruzione e la lista dei pezzi di ricambio, consultare le pagine 18-19 di questo manuale.

Collo di cigno

Può essere posizionato in differenti posizioni:

PSF 160 e 250

Allentare il dado di plastica e il controdado. Ruotare il collo di cigno verso la posizione desiderata e serrare l'unità di nuovo.

PSF 315, 400 e 500

Allentare il dado di plastica, tirare il collo di cigno di 20 mm in avanti, posizionare il collo di cigno in una delle undici posizioni possibili, serrare l'unità di nuovo. Uno stop impedisce al collo di cigno di ruotare pió di 360°.

Sostituzione del collo di cigno

Per adattare meglio la torcia al pezzo da saldare, é possibile di montare un collo di cigno per la PSF 160 su una torcia PSF 250 e all'inverso. Questa compatibilità può essere applicata anche per le PSF 315, 400 e 500.

Beccuccio di contatto

La dimensione del foro del beccuccio di contatto é scelta in base al diametro dell'elettrodo, al tipo del gas di protezione e alla corrente di saldatura da usare. Vedi la tabella a pagina 38.

Guidafilo

Per assicurare l'alimentazione efficiente dell'elettrodo, scegliere un guidafilo adatto tra quelli elencati nella tabella a pagina 39.

Il guidafilo a spirale d'acciaio (il quale fa parte nella versione standard della torcia) può essere usato per tutti gli elettrodi, eccetto quelli in acciaio inossidabile e in alluminio. Il guidafilo in teflon é adatto per tutti i tipi di elettrodo, eccetto la maggior parte di elettrodi a filo animato con un diametro pió grande di 1,2 mm. Il guidafilo in teflon produce una bassa frizione, é meno duro dell'elettrodo, però la sua durata di vita é normalmente pió corta di quello a spirale in acciaio.

Per la sostituzione del guidafilo, vedi le istruzioni in questo manuale.

Ugello del gas

Se occorre un ugello del gas con l'apertura del diffusore pió piccola, questo é disponibile per tutte le torce come accessorio. Vedi la lista dei pezzi di ricambio. Notare che é possibile intercambiare il tipo del collo di cigno.

Attenzione! Nell'ugello del gas c'é una protezione contro gli spruzzi. Questa deve essere montata al suo posto in maniera di impedire agli spruzzi di entrare nel collo di cigno.

Gas di protezione

Numerosi fattori contribuiscono a fornire una buona protezione di gas. I pió importanti sono:

1. Scelta del gas di protezione - una miscela di gas e di argon richiede una portata maggiore dell'anidride carbonica.
2. Taratura della portata - riferirsi ai DATI TECNICI (misurati all'uscita dell'ugello del gas).
3. Taratura corrente di saldatura - una corrente di saldatura di elevato valore richiede una portata maggiore.
4. Posizione del giunto saldato - la saldatura verticale richiede una portata maggiore.
5. Tipo di giunto saldato - un giunto ad angolo retto esterno richiede una portata maggiore di quella richiesta da un giunto di testa. Un giunto concavo richiede una portata corrispondentemente minore.
6. Utilizzando una torcia con l'aspirazione di fumo incorporata é necessario di aumentare la portata di circa il 10-20%.
7. Pendenza della torcia verso il pezzo da saldare. Esiste il rischio di una protezione di gas insufficiente per angoli inferiori a 45°.

Cura e manutenzione

La cura e manutenzione regolari riducono la frequenza di guasti inutili e costosi.

1. Gli spruzzi negli ugelli del gas riducono l'efficacia della protezione di gas, inoltre, aumenta il rischio di scariche elettriche. Pulire con la pasta oppure con lo spray per saldatura.
2. La protezione da spruzzi nell'ugello del gas deve essere sostituita quando l'estremità anteriore diventa sottile.
3. Ogni volta che si cambia la bobina di filo, bisognerà staccare il tubo flessibile di saldatura dall'unità di alimentazione e pulirlo internamente con l'aria compressa.
4. L'estremità del filo non deve avere spigoli acuti quando si inserisce nel guidafilo. Ciò é particolarmente importante per un guidafilo in teflon.

Aspirazione di fumo integrata

Questa torcia di saldatura é internamente identica, dal punto di vista tecnico, alla corrispondente torcia standard PSF.

Per i pezzi di ricambio specifici, vedi la lista a pagina 18-19.

La boccola di aspirazione, situata sulla parte frontale della torcia di saldatura, é disponibile in lunghezze e modelli differenti. La scelta della boccola é fatta per soddisfare le esigenze di aspirazione e di accessibilità. La capacità di aspirazione può essere modificata anche aprendo la valvola di regolazione situata sulla parte superiore dell'impugnatura della torcia.

Fonte di aspirazione per la torcia di saldatura con aspirazione di fumi integrata

Per ottenere una capacità di aspirazione massima, la torcia di saldatura deve essere collegata ad un gruppo d'aspirazione avente un pressione negativa di almeno 15 kPa.

Pulitura della torcia di saldatura con aspirazione di fumi integrata

Per mantenere una capacità di aspirazione costante, l'interno dell'impugnatura della torcia deve essere regolarmente pulito. Gli intervalli di pulitura dipendono interamente dal fattore di esercizio, dalla quantità di polvere e cosç pure dalla quantità d'olio esistente nel fumo al momento di saldatura.

Dati Tecnici

Torcia di saldatura	Corrente di saldatura massima 60%		Dimensione dell'elettrodo (mm)				Flusso del gas racco-mandato lit/min	Peso in kg lunghezza flessibile		La torcia viene fornita con il guidafilo e beccuccio di contatto per dimensione dell'elettrodo
	CO_2	MIX, AR	Filo non legato, duro	Filo inossi-dabile	Filo animato	Filo aluminio, (duro)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0.6-0.8	0.6-0.8	–	1.0	7-12	1.4	1.9	0.8
PSF 250	250 A	225 A	0.6-1.0	0.6-1.0	1.0	1.0	8-13	1.8	2.5	1.0
PSF 315	315 A	285 A	0.8-1.2	0.8-1.2	1.0-1.2	1.0-1.2	10-15	2.5	3.3	1.2
PSF 400	400 A	350 A	0.8-1.6	0.8-1.2	1.0-1.6	1.0-1.6	11-16	3.1	4.2	1.2
PSF 500	500 A	440 A	1.0-2.4	1.0-1.6	1.0-2.4	1.2-2.4	12-18	3.9	5.3	1.6

ESAB si riserva di effettuare modifiche senza preavviso.

Descrição técnica

PSF 160, 250, 315, 400 e 500 constituem uma série de pistolas de soldar de tipo pescoço de ganso com sistema de arrefecimento próprio. A construção destas pistolas e as peças sobresselentes respectivas, estão indicadas nas figuras e listas das páginas 18-19.

Pescoço de ganso

Os pescoços de ganso podem ser fixos em várias posições de inclinação.

PSF 160 e 250

Desmontar a porca de plástico e a contraporca. Rodar para a posição desejada e, em seguida, bloquear novamente o pescoço de ganso.

PSF 315, 400 e 500

Desmontar a porca de plástico e, em seguida, puxar o pescoço de ganso aprox. 20 mm para fora do punho. Pode agora fazer rodar o pescoço de ganso e fixá-lo numa das 11 posições. Um bloqueador impede que o pescoço de ganso seja rodado mais de 1 volta.

Possibilidade de substituição – pescoços de ganso

Para, por exemplo, obter um pescoço de ganso mais flexível, o pescoço de ganso para PSF 160 pode ser utilizado para PSF 250 e vice-versa. O mesmo é válido entre, respectivamente, PSF 315, 400 e 500.

Agulha de contacto

A dimensão do orifício da agulha de contacto é selecionada de acordo aos diâmetros de eléctrodos, tipo de gás de protecção e ao grau de potência da corrente utilizada. Ver a tabela na pág. 38.

Condutor de eléctrodo

A fim de obter boa alimentação de arame, o condutor de arame deve ser selecionado segundo a tabela da pág. 39.

O condutor de arame em espiral de aço (que acompanha a pistola como standard) pode ser utilizado para todos os eléctrodos á excepção de inoxidáveis e alumínio. Os condutores de arame á base de teflon são adequados para todos os tipos de eléctrodos à excepção de vários tipos de eléctrodos de tubo com espessura superior a 1,2 mm. Tem fricção mais baixa, mas uma longevidade sensivelmente mais curta do que a espiral de aço.

Para a mudança de condutores de eléctrodo - consultar as instruções que acompanham os mesmos.

Agulhas de gás

No caso de desejar uma agulha de gás com menor diâmetro de abertura, encontra uma á disposição como acessório para cada pistola. Ver a lista de peças sobresselentes. Observar também a possibilidade de mudar o tipo de pescoço de ganso.

Atenção! Na agulha de gás existe uma protecção contra salpicadura. Esta protecção deve estar no seu devido lugar a fim de impedir que salpicos de soldadura entrem dentro do pescoço de ganso.

Protecção de gás

São vários os factores que contribuem e interactuam para uma boa protecção de gás. Os mais importantes são:

1. Escolha do gás de protecção. - Gás de mistura e Argon requerem maior quantidade de ácido carbónico.
2. Quantidade de fluxo regulada. - Ver as especificações Técnicas (deve ser medida junto à agulha de gás).
3. Corrente para soldadura regulada. - Corrente alta requer maior fluxo de gás.
4. Posição da junta de soldadura. - A posição vertical requer maior fluxo de gás.
5. Tipo de junta de soldadura. - A junta de canto exterior requ er fluxo de gás superior ao de junta bordo a bordo. A junta em filete requer menor fluxo de gás.
6. A utilização de extractor de fumos na pistola aumenta a necessidade de gás de protecção com aprox. 10 a 20%.
7. Inclinação da pistola de soldar contra a peça de trabalho. Inferior a 45° implica risco de insuficiente protecção de gás.

Manutenção

O cuidado e assistência regular reduzem interrupções de funcionamento desnecessárias e dispendiosas.

1. Salpicos soldadura na agulha de gás reduzem o grau de protecção de gás e aumentam o risco de ruptura. Limpar bem e utilizar uma quantidade moderada de massa de soldadura ou pulverizador de soldadura.
2. A protecção contra salpicadura na agulha de gás deve ser substituída, quando estiver com pouca espessura na sua extremidade dianteira.
3. Sempre que for feita a mudança da bobina de eléctrodo, a mangueira de soldadura deve ser desmontada da sua unidade de alimentação, e limpa por meio de jacto de ar comprimido.
4. A extremidade do eléctrodo não deve ter cantos pontiagudos, ao ser introduzido no condutor de arame. Isto é especialmente importante no caso de condutores de arame à base de teflon.

Extractor de fumo integrado

Esta pistola para soldar é, no seu interior, tecnicamente igual à correspondente pistola standard PSF. Para peças sobresselentes específicas, ver a pág. 18-19.

O casquilho de aspiração na extremidade dianteira da pistola de soldar, existe em vários comprimentos e versões. Através de variar o casquilho, pode ser adaptada a capacidade de aspiração e a acessibilidade. A capacidade de aspiração também pode ser adaptada através de abrir a válvula no lado superior do punho.

Fonte de aspiração para pistola de soldar com extractor de fumo integrado

Para de obter uma potência de aspiração perfeita, a pistola com extractor de fumo deve ser ligada a uma font de aspiração que tenha uma subpressão não inferior a 15 kPa.

Limpeza de pistola para soldar com extractor de fumo integrado

para manter constante a capacidade de aspiração, o lado interior do punho da pistola deve ser limpo regularmente. Os intervalos de tempo entre as limpezas estão totalmente dependentes da intermitência de soldadura, assim como das substâncias e conteúdos de óleo no fumo de soldadura.

Especificações técnicas

Pistola para soldar	Máx. corrente para soldadura 60%		Dimensões de eléctrodo (mm)				Fluxo de gás rec. lit/min	Peso (comprimento de mangueira)		A pistola é entregue com condutor de eléctrodo e agulha de contacto para a dimensão de eléctrodo
	CO_2	MIX, AR	Duro sem liga	Arame inoxidável	Eléctrodo de tubo	Alum. (duro)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0.6-0.8	0.6-0.8	–	1.0	7-12	1.4	1.9	0.8
PSF 250	250 A	225 A	0.6-1.0	0.6-1.0	1.0	1.0	8-13	1.8	2.5	1.0
PSF 315	315 A	285 A	0.8-1.2	0.8-1.2	1.0-1.2	1.0-1.2	10-15	2.5	3.3	1.2
PSF 400	400 A	350 A	0.8-1.6	0.8-1.2	1.0-1.6	1.0-1.6	11-16	3.1	4.2	1.2
PSF 500	500 A	440 A	1.0-2.4	1.0-1.6	1.0-2.4	1.2-2.4	12-18	3.9	5.3	1.6

Reservamo-nos o direito de fazer alterações nas espcificações.

Τεχνική περιγραφή

Τα PSF 160, 250, 315, 400 και 500 είναι μια σειρά από πέντε αυτοψυχόμενα πιστόλια συγκόλλησης με κυκνοειδή - καμπυλωτό λαιμό. Εξαρτήματα απ' τα οποία αποτελούνται και ανταλλακτικά μπορείτε να δείτε στις σελίδες 18-19.

Κυκνοειδής καμπυλωτός λαιμός

Ο λαιμός μπορεί να σταθεροποιηθεί σε διάφορες θέσεις.

PSF 160 και 250

Ξεσφίξτε το πλαστικό παξιμάδι και το παξιμάδι κόντρας. Στρέψτε τη μονάδα στη θέση που θέλετε και ασφαλίστε ξανά.

PSF 315, 400 και 500

Ξεσφίξτε το πλαστικό παξιμάδι και μετά τραβήξτε/βγάλτε το λαιμό περίπου 20 mm απ' τη λαβή. Τώρα μπορείτε να περιστρέψετε το λαιμό και να τον ασφαλίστε σε μια από τις έντεκα θέσεις. Η περιστροφή του λαιμού σταματάει με ένα εμπόδιο στις 360°.

Αντικατάσταση καμπυλωτού λαιμού

Για να έχετε πιο εύχρηστη μονάδα ο λαιμός του PSF 160 μπορεί αν χρησιμοποιηθεί στο PSF 250 και αντίθετα. Αυτή η συμβατότητα υπάρχει και μεταξύ των λαιμών στα μοντέλα PSF 315, 400 και 500.

Στόμιο επαφής

Το διαμέτρημα του στόμιου επαφής είναι προσαρμόσιμο ανάλογα με τη διάμετρο σύρματος, τον τύπο προστατευτικού αερίου και τη συγκεκριμένη τάση ρεύματος - δέστε τον πίνακα της σε 38.

Οδηγός σύρματος

Για την καλύτερη τροφοδότηση σύρματος συστήνουμε να διαλέξετε οδηγό σύρματος σύμφωνα με τον πίνακα της σελ. 39.

Ο ελικοειδής από χάλυβα οδηγός σύρματος (παραδίδεται στάνταρτ με το πιστόλι) μπορεί να χρησιμοποιηθεί με όλους του τύπους ηλεκτροδίων, εκτός από ανοξείδωτα και αλουμινίου. Ο οδηγός σύρματος από Τεφλόν είναι κατάλληλος για όλους τους τύπους ηλεκτροδίων, εκτός των περισσοτέρων σωληνωτών ηλεκτροδίων με διάμετρο μεγαλύτερη των 1.2 mm. Ο οδηγός αυτός μειώνει την τριβή, αλλά έχει μικρότερο όριο ζωής σε σύγκριση με τον ελικοειδή από χάλυβα.

Σε αντικατάσταση του οδηγού σύρματος συμβουλευτείτε τις οδηγίες που συνοδεύουν το εξάρτημα.

Ακροφύσιο αερίου

Ακροφύσια αερίου με λεπτότερη διάμετρο οπής διαθέτονται κατά παραγγελία για κάθε πιστόλι - βλέπετε στην ανάλογη θέση του καταλόγου ανταλλακτικών. Παρακαλούμε επίσης να προσέξετε τις δυνατότητες αντικατάστασης του καμπυλωτού λαιμού.

Σημαντικό! Τα ακροφύσια περιέχουν και ένα προφυλακτήρα πιτσιλίσματος, ο οποίος πρέπει να είναι τοποθετημένος, ώστε η είσοδος του καμπυλωτού λαιμού να προστατεύεται από πιτσιλιές συγκόλλησης.

Προστατευτικό αέριο

Υπάρχουν ορισμένοι παράγοντες οι οποίοι καθορίζουν τις προϋποθέσεις για μια καλή προστασία αερίου. Οι κυριότεροι παράγοντες είναι:

1. Το είδος προστατευτικού αερίου που χρησιμοποιείτε – μίγμα αερίου και αργού απαιτεί περισσότερο αέριο απ' όσο το διοξείδιο του άνθρακα, CO2.
2. Η ρύθμιση ροής αερίου – βλέπετε τον πίνακα "Τεχνικά χαρακτηριστικά" (να μετρηθεί στο ακροφύσιο αερίου)
3. Η τάση ρεύματος συγκόλλησης – υψηλή τάση απαιτεί υψηλή παροχή αερίου.
4. Η θέση συγκόλλησης – κάθετη συγκόλληση απαιτεί υψηλότερη παροχή αερίου.
5. Ο τύπος συγκολλητικής ραφής – η ραφή σε εξωτερική γωνία απαιτεί περισσότερο αέριο απ' όσο η συγκόλληση κατ'άκρον, ενώ η ραφή πλήρωσης απαιτεί αντίστοιχα λιγότερο αέριο.
6. Όταν συνδυάζεται μονάδα απορρόφησης αναθυμιάσεων με συγκολλητικό πιστόλι, τότε η παροχή προστατευτικού αερίου πρέπει να αυξηθεί κατά 10-20%.
7. Η κλίση του πιστολιού σε σχέση με το τεμάχιο εργασίας – γωνία μικρότερη από 45° συνεπάγεται κίνδυνο ανεπαρκούς παροχής προστατευτικού αερίου.

Συντήρηση

Τακτική συντήρηση μειώνει μη αναγκαίες και δαπανηρές διακοπές.

1. Πιτσιλές συγκόλλησης στο ακροφύσιο αερίου εξασθενίζουν το προστατευτικό αέριο και αυξάνουν τους κινδύνους σπινθηρισμού μεταξύ αγωγών. Καθαρίζετε το ακροφύσιο χρησιμοποιώντας μέτρια ποσότητα συγκολλητικής αλοιφής ή σπρέυ.
2. Ο προφυλακτήρας από πιτσιλιές στο ακροφύσιο του αερίου να αντικατασταθεί όταν το εμπρόσθιο χείλος του έχει λεπτύνει απ' τη φθορά.
3. Αποσυνδέστε το συγκολλητικό σωλήνα από τη μονάδα τροφοδότησης σύρματος και καθαρίστε με πεπιεσμένο αέρα, κάθε φορά που αλλάζετε πηνίο σύρματος.
4. Το άκρο του σύρματος να μην έχει κοφτερά χείλη όταν το περνάτε στον οδηγό του– αυτό είναι ιδιαίτερα σημαντικό όταν χρησιμοποιείτε οδηγό από Τεφλόν.

Πιστόλι συγκόλλησης με ενσωματωμένο απορροφητήρα αναθυμιάσεων

Εσωτερικά το πιστόλι αυτό είναι πανομοιότυπο με το PSF στάνταρτ. Για ανταλλακτικά βλέπετε στη σελίδα 18-19.

Το εμπρόσθιο στόμιο του αγωγού απορρόφησης διαθέτεται σε διάφορα μήκη και σχήματα. Ανάλογα με το είδος που χρησιμοποιείτε, προσαρμόζετε και την απορροφητική ικανότητα.

Την απορροφητική ικανότητα μπορείτε να την επηρεάσετε και από τον καπνοφράχτη

Απορροφητική μονάδα συγκολλητικού με ενσωματωμένο απορροφητήρα αναθυμιάσεωνΓια να χρησιμοποιήσετε αποτελεσματικά το πιστόλι συγκόλλησης με τον απορροφητήρα αναθυμιάσεων θα πρέπει να το συνδεσετε σε απορροφητικό σύστημα σχεδιασμένο για κενό όχι χαμηλότερο των 15kPa.

Καθαρισμός πιστολιού συγκόλλησης με ενσωματωμένο απορροφητήρα αναθυμιάσεων

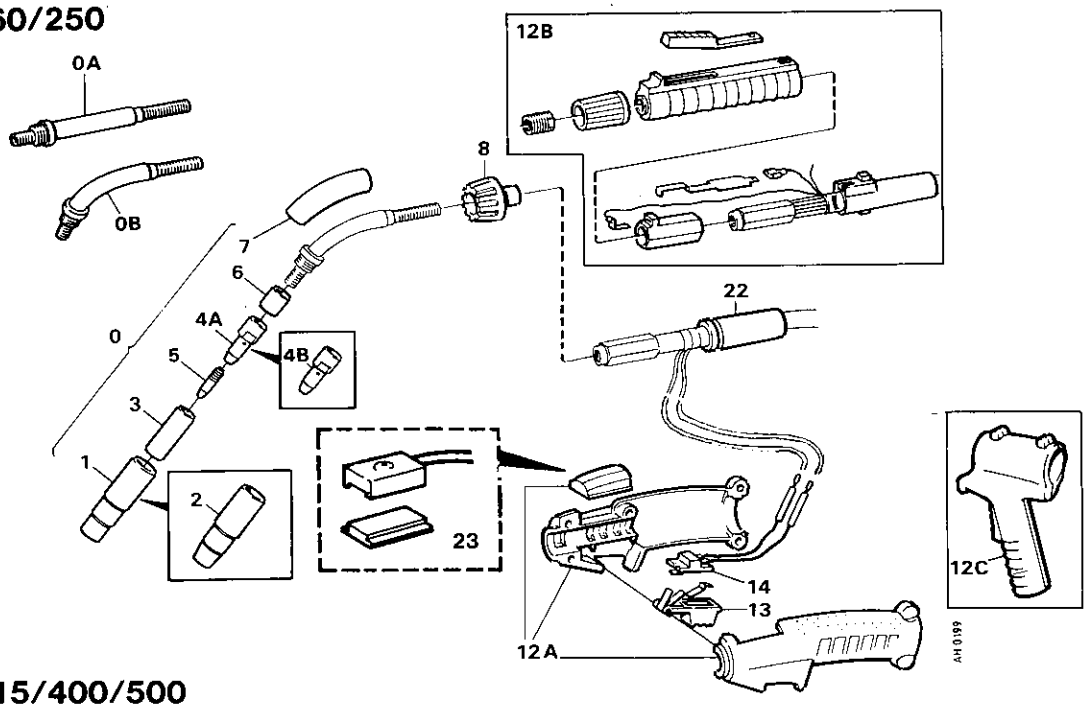
Για να διατηρήσετε την ικανότητα απορρόφησης στο ανώτερο επίπεδο, πρέπει να καθαρίζετε τακτικά το εσωτερικό της χειρολαβής του πιστολιού. Το πόσο συχνά θα καθαρίζετε εξαρτάται από το πόσο έχετε συγκολλήσει και πόσο λάδι και σκόνες υπήρχαν στις αναθυμιάσεις συγκόλλησης.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

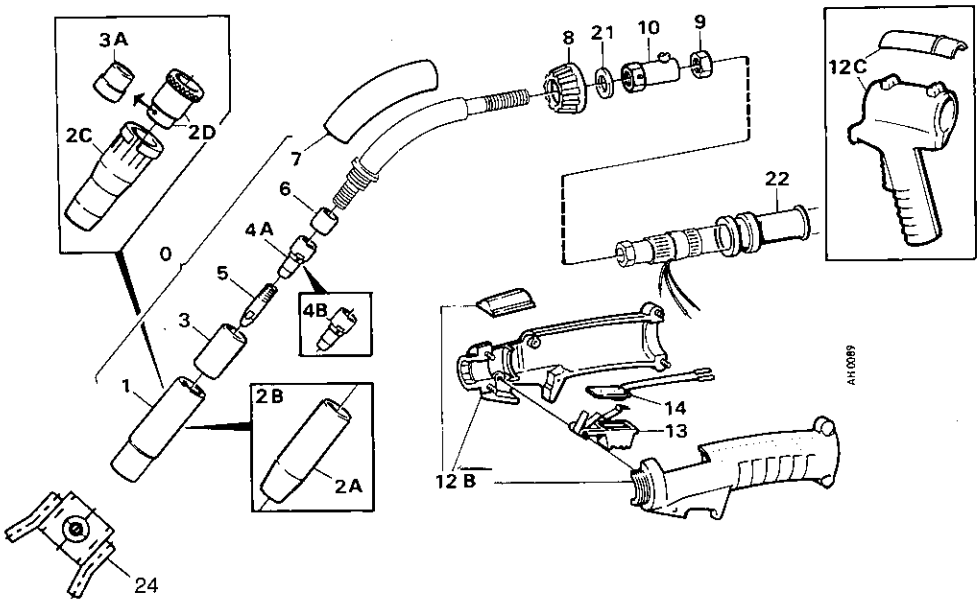
Πιστόλι συγκόλλησης	Μέγιστη τάση συγκόλλησης 60%		Διάμετρος σύρματος (mm)				Συνιστάται ροή αερίου lit/min	Βάρος (μήκος σωλήνα)		Παραδίδεται με οδηγό και άκρο για σύρμα
	CO_2	MIX, AR	Καθαρό σκληρό	Ανοξείδωτο	Σωληνωτό (πυρήνας)	Αλουμίνιο (σκληρό)		3 m	4,5 m	
PSF 160	160 A	160 A	0.6-0.8	0.6-0.8	–	1.0	7-12	1.4	1.9	0.8
PSF 250	250 A	225 A	0.6-1.0	0.6-1.0	1.0	1.0	8-13	1.8	2.5	1.0
PSF 315	315 A	285 A	0.8-1.2	0.8-1.2	1.0-1.2	1.0-1.2	10-15	2.5	3.3	1.2
PSF 400	400 A	350 A	0.8-1.6	0.8-1.2	1.0-1.6	1.0-1.6	11-16	3.1	4.2	1.2
PSF 500	500 A	440 A	1.0-2.4	1.0-1.6	1.0-2.4	1.2-2.4	12-18	3.9	5.3	1.6

Η ESAB διατηρεί το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών χωρίς προειδοποίηση.

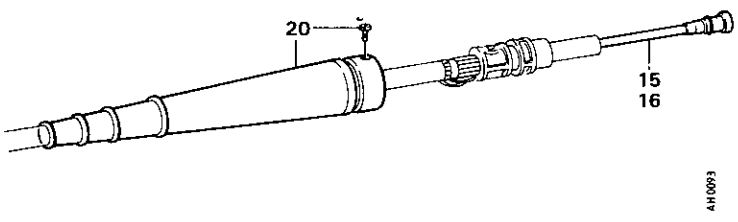
PSF 160/250



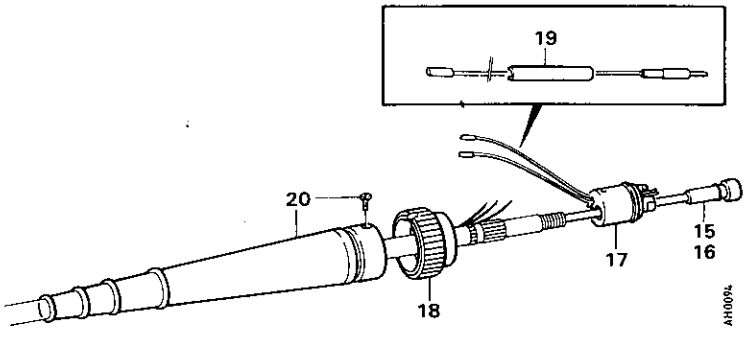
PSF 315/400/500



ESAB

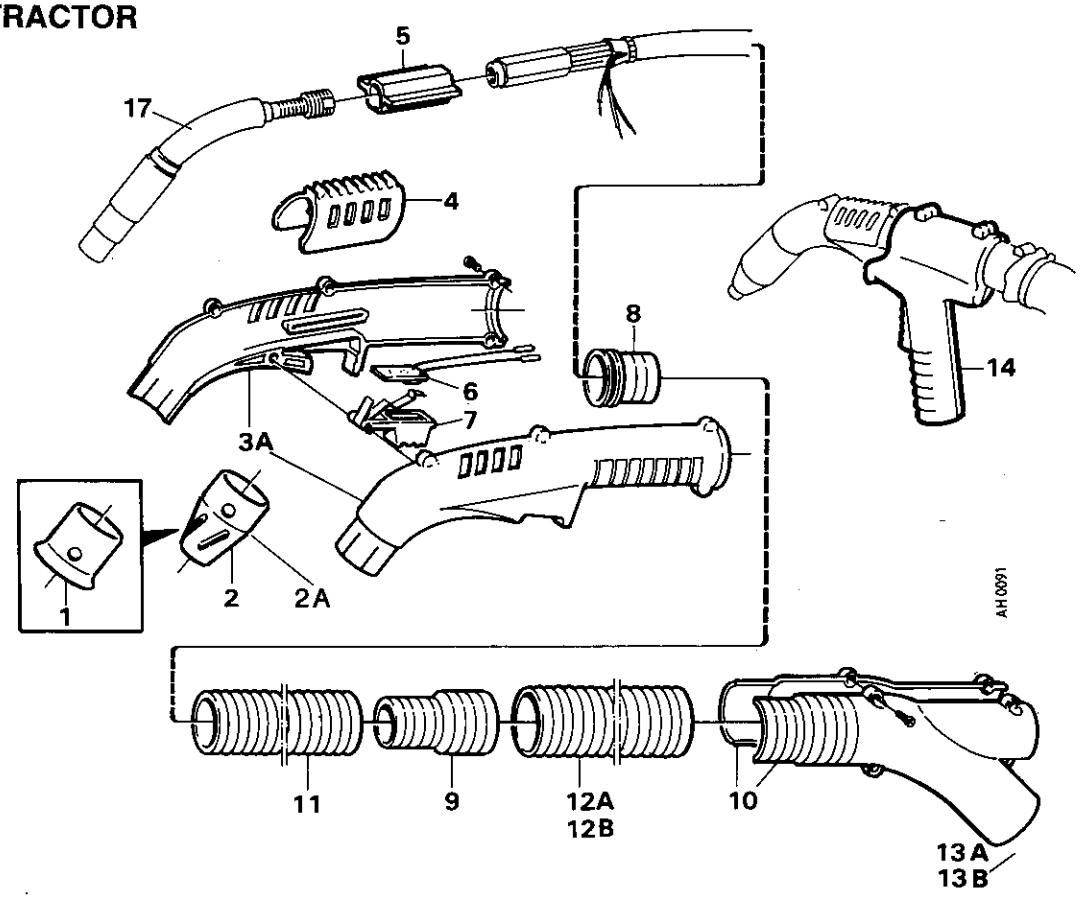


EURO

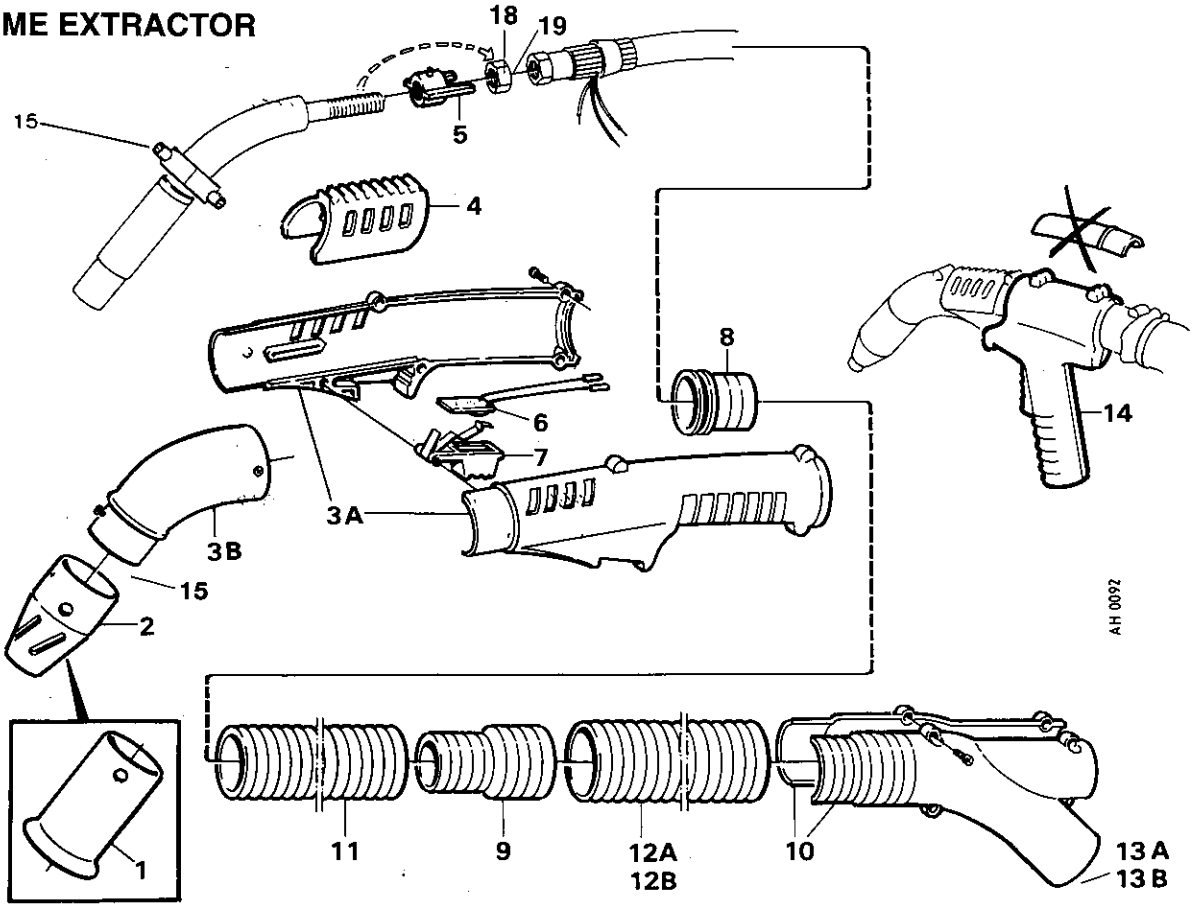


Pos	Order number					Remarks
	PSF 160	PSF 250	PSF 315	PSF 400	PSF 500	
	366 440-880	366 440-882	366 400-880	366 400-882	366 400-884	ESAB conection
	366 440-881	366 440-883	366 400-881	366 400-883	366 400-885	ESAB connection
	368 100-880	368 100-882	368 101-880	368 101-882	368 101-884	Euro connection
	368 100-881	368 100-883	368 101-881	368 101-883	368 101-885	Euro connection
0	366 324-880	366 315-880	366 388-880	366 389-880	366 390-880	
0a	–	469 329-880	469 333-880	469 334-880	469 335-880	
0b	–	467 985-880	–	467 988-880	467 989-880	
1	366 854-880 ø 13 mm	366 854-881 ø 14 mm	366 854-882 ø 16 mm	366 854-883 ø 17 mm	366 854-884 ø 18 mm	Hole
2a	366 946-880 ø 11 mm	366 946-881 ø 12 mm	366 946-882 ø 13 mm	366 946-883 ø 14 mm	366 946-884 ø 15 mm	Hole
2b	–	468 194-881 ø 16 mm	468 194-882 ø 18 mm	468 194-883 ø 19 mm	468 194-884 ø 21 mm	Hole
2c	469 751-880	469 752-880	469 753-880	469 754-880	469 755-880	
2d	469 756-880	469 756-880	469 757-880	469 758-880	469 759-880	
3	366 396-001	366 396-002	366 396-003	366 396-004	366 396-005	
3a	469 538-001	469 538-001	469 539-001	469 540-001	469 541-001	
4a	469 249-001 M6	366 314-001 M6	366 394-001 M6	366 394-002 M8	366 395-001 M8	Standard tip
4b	–	368 310-001 M7	368 311-001 M7	368 311-001 M7	368 312-001 M7	HELIX-tip
5	See table	See table	See table	See table	See table	
6	366 397-001	366 397-001	366 397-002	366 397-002	366 397-003	
7	192 086-006 L = 75 mm	192 086-006 L = 75 mm	192 086-002 L = 80 mm	192 086-002 L = 100 mm	192 086-002 L = 120 mm	
8	468 886-880	468 886-880	156 614-001	156 614-001	156 614-001	
9	–	–	366 402-001	366 402-001	366 402-001	
10	–	–	366 399-880	366 399-880	366 399-880	
11	–	–	–	–	–	
12a	468 912-880	468 912-880	455 289-880	455 289-880	455 289-880	
12b	469 077-880	469 077-880	–	–	–	
12c	468 115-880	468 115-880	468 115-881	468 115-881	468 115-881	
13	365 840-880	365 840-880	365 840-880	365 840-880	365 840-880	
14	369 611-880	369 611-880	369 611-880	369 611-880	369 611-880	
15	See table	See table	See table	See table	See table	
16	See table	See table	See table	See table	See table	
17	457 910-880	457 910-880	457 910-880	457 910-880	457 910-880	
18	369 401-880	369 401-880	369 401-880	369 401-880	369 401-880	
19	467 582-880	467 582-880	467 582-880	467 582-880	467 582-880	3 pcs pins
20	467 867-881	467 867-881	467 867-881	467 867-881	467 867-881	
21	–	–	190 452-178	190 452-178	190 452-178	
22	468 087-001	468 087-001	466 859-001	466 859-001	466 589-001	
	–	–	152 662-001	152 662-001	152 662-001	Radiation protect
	155 716-880	155 716-880	155 716-880	155 716-880	155 716-880	Protective gasmeter
23	455 407-880	455 407-880	455 407-880	455 407-880	455 407-880	
24	366 643-880	366 643-881	366 643-882	366 643-883	366 643-884	Spot welding acc

FUME EXTRACTOR



FUME EXTRACTOR

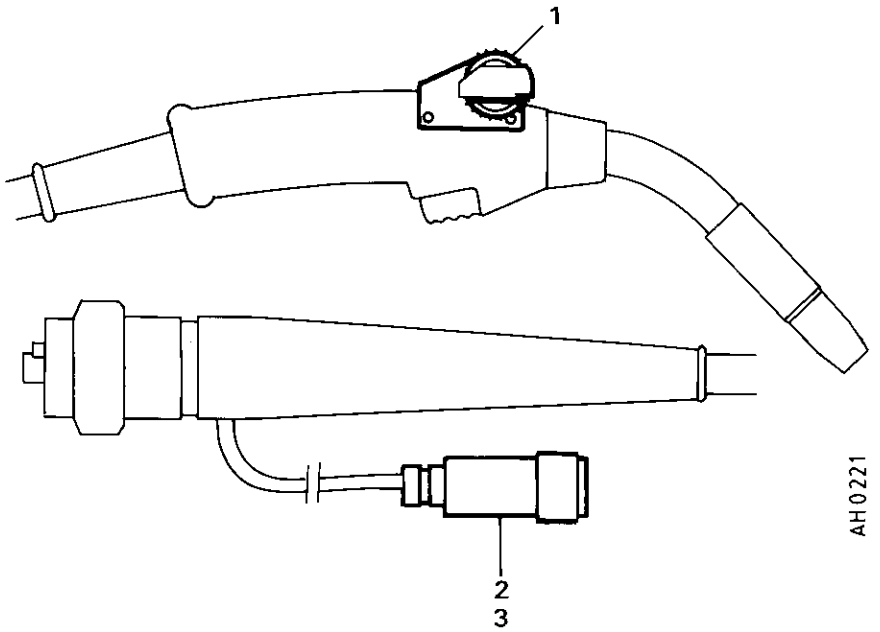


Pos	Order number					Remarks
	PSF 250 C	PSF 315 C	PSF 315 CLD	PSF 400 C	PSF 500 C	
	269 804-882	369 805-880	369 804-885	369 805-882	369 805-884	Standrad connection 3 m
	369 804-883	369 805-881	369 804-886	369 805-883	369 805-885	Standard connection 4,5 m
	468 410-882	468 411-880	468 410-885	468 411-882	468 411-884	Euro connection 3 m
	468 410-883	468 411-881	468 410-886	468 411-883	468 411-885	Euro connection 4,5 m
1	369 796-002 L = 40	369 797-001 L = 45	–	369 797-002 L = 55	369 797-003 L = 65	
2	466 905-002	466 906-001	466 905-002	466 906-002	466 906-003	
2a	466 905-003	–	–	–	–	Short L = 54
3a	466 977-880	466 977-882	457 861-880	466 977-882	466 977-882	
3b	–	369 789-001	–	369 789-001	369 789-001	
4	369 791-001	369 792-001	369 791-001	369 792-001	369 792-001	
5	455 904-001	466 979-880	455 904-001	466 979-880	466 979-881	
6	341 934-880	–	341 934-880	–	–	
7	365 840-880	–	365 840-880	–	–	
8	369 798-001	369 799-001	369 798-001	369 799-001	369 799-001	
9	466 640-001 ø 32 – ø 38	369 801-001 ø 38 – ø 44	466 640-001 ø 32 – ø 38	369 801-001 ø 38 – ø 44	369 801-001 ø 38 – ø 44	
10	466 977-881	466 977-881	466 977-881	466 977-881	466 977-881	
11	154 352-018 ø 32	154 352-012 ø 38	154 352-018 ø 32	154 352-012 ø 38	154 352-012 ø 38	
12a	154 352-019 ø 38	154 352-015 ø 45	154 352-019 ø 38	154 352-015 ø 45	154 352-015 ø 45	For welding hose 3 m
12b	154 352-020 ø 38	154 352-008 ø 45	154 352-020 ø 38	154 352-008 ø 45	154 352-008 ø 45	For welding hose 4,5 m
13a	154 352-006 ø 45	154 352-006 ø 45	154 352-006 ø 45	154 352-006 ø 45	154 352-006 ø 45	Extension
13b	154 352-002 ø 45	154 352-002 ø 45	154 352-002 ø 45	154 352-002 ø 45	154 352-002 ø 45	Extension
	467 779-880	467 779-883	467 779-880	467 779-883	467 779-883	Leather
	467 779-881	467 779-884	467 779-881	467 779-884	467 779-884	Leather
	467 779-882	467 779-885	467 779-882	467 779-885	467 779-885	Leather
14	468 115-880	468 115-881	468 115-880	468 115-881	468 115-881	
15	–	468 726-880	–	468 726-880	468 726-880	
16	457 748-001 ø 40	–	457 748-001 ø 40	–	–	L = 1,3 m Texture
17	–	–	457 862-881	–	–	
18	–	–	366 402-001	–	–	
19	–	–	219 501-015	–	–	Washer

REGLERING AV TRÅDMATNING OCH SPÄNNING FRÅN HANDTAG
REGULERING AF TRÅDFREMFØRING OG SPÆNDING FRA HÅNDTAGET

PSF 200 X 12-pol/23-pol
Reservdelar se PSF 250 sid 19–21
PSF 200 X 12-pols/23-pols
Reservedele se PSF 250 side 19–21

PSF 400 X 12-pol/23-pol
Reservdelar se PSF 400 sid 19–21
PSF 400 X 12-pols/23-pols
Reservedele se PSF 400 side 19–21



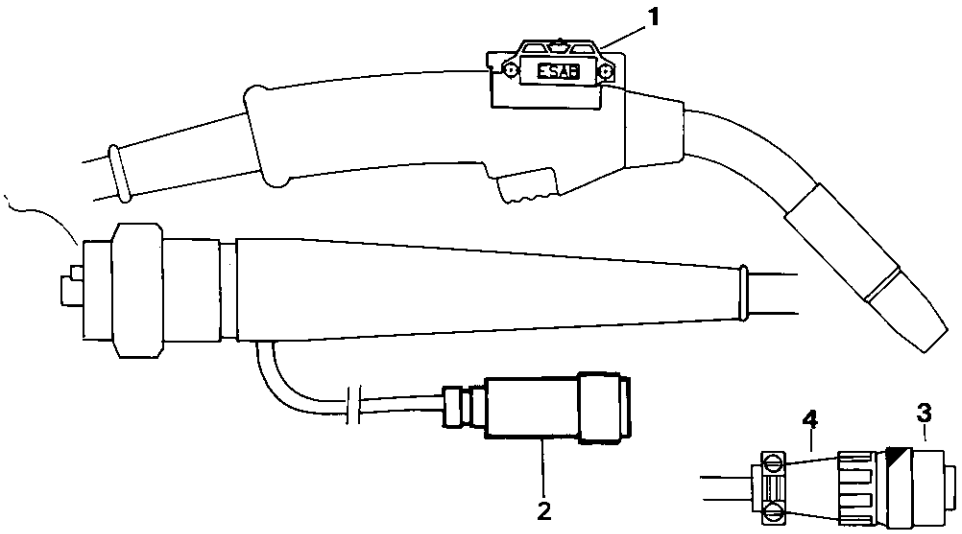
12-pol för matarverk MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
12-pols for fremføringsenhederne MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23-pol för matarverk MED 44 Aristo
23-pols for fremføringsenhederne MED 44 Aristo

Pos.	Beskrivning Beskrivelse	Beställningsnummer/Bestillingsnummer				Anm. Bemærkninger
		PSF 200X	PSF 400X	PSF 200X	PSF 400X	
	Svetspistol 3 m Svejsepistol 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Euroanslutning 12-pol Burndy Euro-tilslutning 12-pols Burndy
	Svetspistol 4,5 m Svejsepistol 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Euroanslutning 12-pol Burndy Euro-tilslutning 12-pols Burndy
	Svetspistol 3 m Svejsepistol 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Euroanslutning 23-pol Burndy Euro-tilslutning 23-pols Burndy
	Svetspistol 4,5 m Svejsepistol 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Euroanslutning 23-pol Burndy Euro-tilslutning 23-pols Burndy
1	Potentiometer, komplett Potentiometer, komplet	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Burndykontakt, 12-pol Burndykontakt, 12-pols	368 541-003	368 541-003	–	–	12-pol 12-pols
3	Burndykontakt, 23-pol Burndykontakt, 23-pols	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pol 23-pols

VAL AV PROGRAM FRÅN HANDTAG
PROGRAMVALG PÅ HÅNDTAGET

PSF 200 XX 4-pol/23-pol
Reservdelar se PSF 250 sid 19–21
PSF 200 XX 4-pols/23-pols
Reservedele se PSF 250 side 19–21

PSF 400 XX 4-pol/23-pol
Reservdelar se PSF 400 sid 19–21
PSF 400 XX 4-pols/23-pols
Reservedele se PSF 400 side 19–2



4-pol för matarverk MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-programval *)
4-pols til fremføringsenhed MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2 programmer *)
23-pol för matarverk MED 44 Aristo. 3-programval
23-pols til fremføringsenhed MED 44 Aristo. 3 programmer

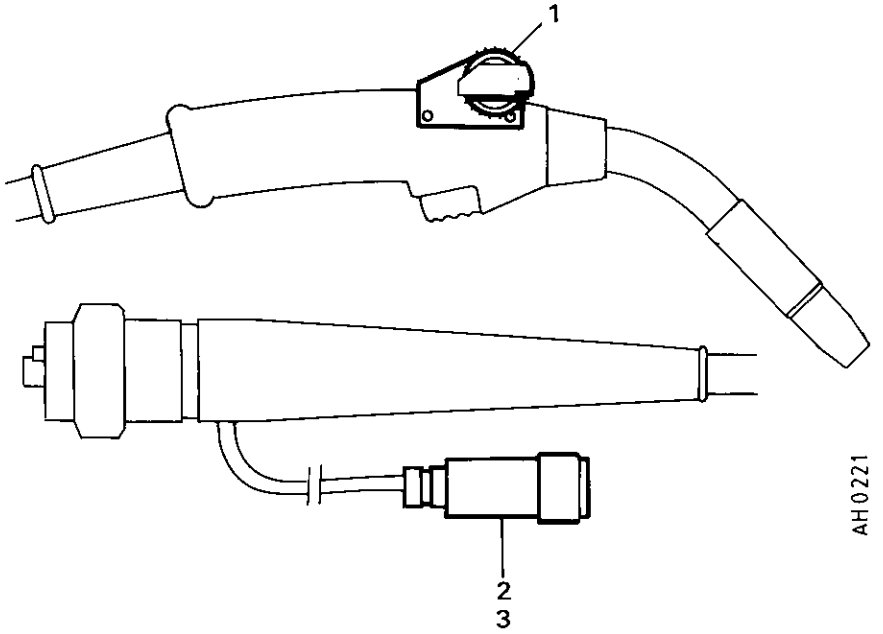
***)Ansluten med PAB 6-låda art.nr 367 308-880**
***)Tilsluttes med PAB 6-boks. art-nr 367 308-880**

Pos	Beskrivning Beskrivelse	Beställningsnummer/Bestillingsnummer				Anm. Bemærkninger
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Svetspistol 3 m Svejsepistol 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Euroanslutning 4-pol Burndy Euro-tilslutning 4-pols Burndy
	Svetspistol 4,5 m Svejsepistol 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Euroanslutning 4-pol Burndy Euro-tilslutning 4-pols Burndy
	Svetspistol 3 m Svejsepistol 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Euroanslutning 23-pol Burndy Euro-tilslutning 23-pols Burndy
	Svetspistol 4,5 m Svejsepistol 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Euroanslutning 23-pol Burndy Euro-tilslutning 23-pols Burndy
1	Programväljare, komplett Programvælger, komplet	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Burndykontakt, 23-pol Burndykontakt, 23-pols	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pol 23-pols
3	Burndykontakt, 4-pol Burndykontakt, 4-pols	323 942-101	323 942-101	–	–	4-pol 4-pols
4	Kabelanslutning Kabeltilslutning	323 943-101	323 943-101	–	–	

REGULERING AV TRÅDMATING OG SPENNING FRA HÅNDTAK
LANGANSYÖTÖN JA JÄNNITTEEN SÄÄTÄMINEN KÄDENSIJALTA

PSF 200 X 12-pols/23-pols
Reservedeler se PSF 250 side 19–21
PSF 200 X 12-nap./23-nap.
Varaosat, katso PSF 250 s 19–21

PSF 400 X 12-pols/23-pols
Reservedeler se PSF 400 side 19–21
PSF 400 X 12-nap./23-nap.
Varaosat, katso PSF 400 s 19–21



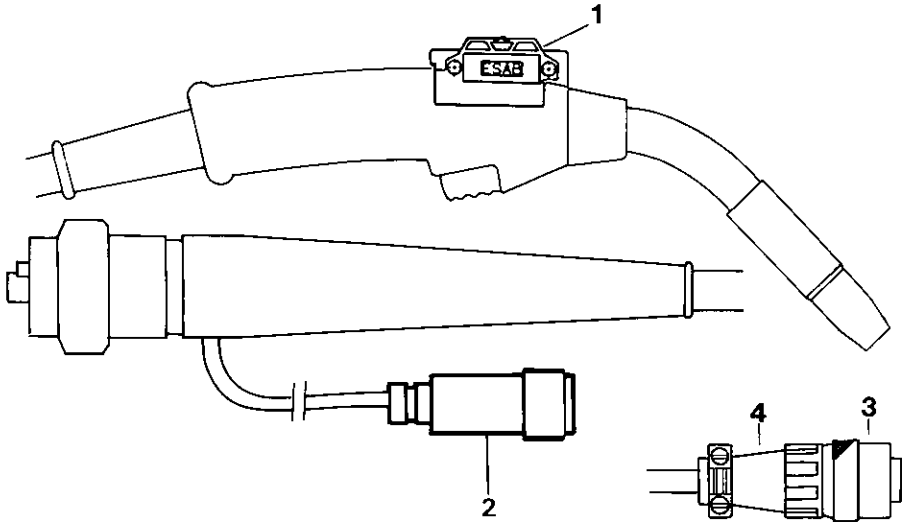
12-pol for materverk MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Energy
12-nap. syöttölaitteelle MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23-pol for materverk MED 44 Aristo
23-nap. syöttölaitteelle MED 44 Aristo

Pos.	Beskrivelse Kuvaus	Bestillingsnummer/Tilausnumerot				Merknader Huom.
		PSF 200X	PSF 400X	PSF 200X	PSF 400X	
	Sveisepistol 3 m Hitsauspistooli 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Eurotilkobling 12-pols Burndy Euroliitäntä 12-nap. Burndy
	Sveisepistol 4,5 m Hitsauspistooli 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Eurotilkobling 12-pols Burndy Euroliitäntä 12-nap. Burndy
	Sveisepistol 3 m Hitsauspistooli 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Eurotilkobling 23-pols Burndy Euroliitäntä 23-nap. Burndy
	Sveisepistol 4,5 m Hitsauspistooli 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Eurotilkobling 23-pols Burndy Euroliitäntä 23-nap. Burndy
1	Potensiometer, komplett Potentiometri, täyd.	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Burndy-kontakt, 12-pols Burndyliitin, 12-nap.	368 541-003	368 541-003	–	–	12-pols 12-nap.
3	Burndy-kontakt, 23-pols Burndyliitin, 23-nap.	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pols 23-nap.

VALG AV PROGRAM FRA HÅNDTAK
OHJELMAN VALITSEMINEN KÄDENSIJALTA

PSF 200 XX 4-pols/23-pols
Reservedeler se PSF 250 side 19–21
PSF 200 XX 4-nap./23-nap.
Varaosat, katso PSF 250 s 19–21

PSF 400 XX 4-pols/23-pols
Reservedeler se side 19–21
PSF 400 XX 4-nap./23-nap.
Varaosat, katso PSF 400 s 19–21



4-pols for materverk MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-programsvalg *)
4-nap. syöttölaitteelle MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-ohjelmavalintaa *)
23-pols for materverk MED 44 Aristo. 3-programsvalg
23-nap. syöttölaitteelle MED 44 Aristo. 3-ohjelmavalintaa

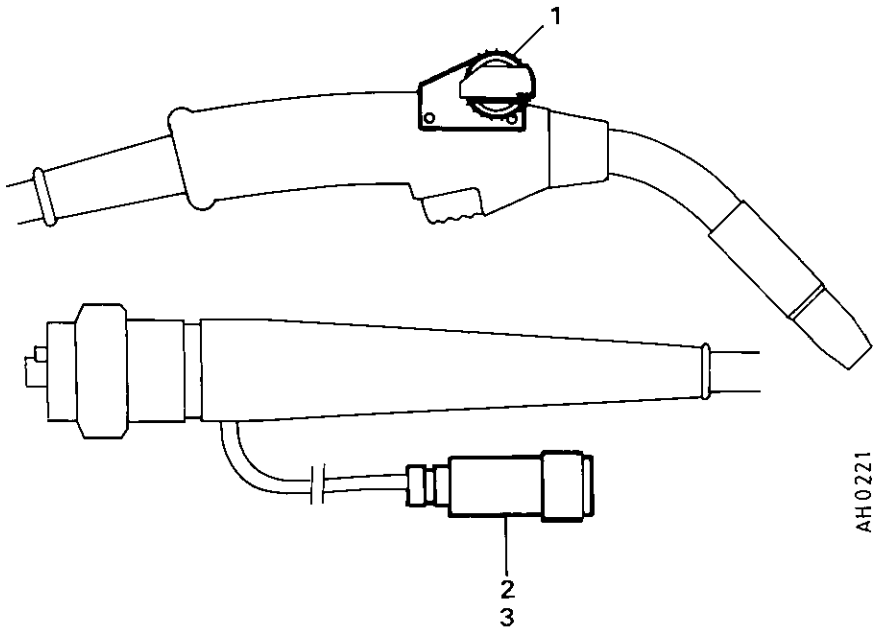
***)Tilkoblet med PAB 6-boks art.nr 367 308-880**
***)Liitetty PAB 6-kotelolla tuotenro 367 308-880**

Pos	Beskrivelse Kuvaus	Bestillingsnummer/Tilausnumerot				Merknader Huom.
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Sveisepistol 3 m Hitsauspistooli 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Eurotilkobling 4-pols Burndy Euroliitäntä 4-nap. Burndy
	Sveisepistol 4,5 m Hitsauspistooli 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Eurotilkobling 4-pols Burndy Euroliitäntä 4-nap. Burndy
	Sveisepistol 3 m Hitsauspistooli 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Eurotilkobling 23-pols Burndy Euroliitäntä 23-nap. Burndy
	Sveisepistol 4,5 m Hitsauspistooli 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Eurotilkobling 23-pols Burndy Euroliitäntä 23-nap. Burndy
1	Programvelger, komplett Ohjelmanvalitsin, täyd.	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Burndykontakt, 23-pols Burndy-liitin, 23-nap.	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pols 23-nap.
3	Burndykontakt, 4-pols Burndy-liitin, 4-nap.	323 942-101	323 942-101	–	–	4-pols 4-nap.
4	Kabeltilkobling Kaapelin tukiholkki	323 943-101	323 943-101	–	–	

WIRE FEED AND VOLTAGE REGULATION FROM THE HANDLE
REGULIERUNG VON DRAHTVORSCHUB UND SPANNUNG AUS DEM HANDGRIFF

PSF 200 X 12-pole/23-pole
Spare parts see PSF 250 page 19–21
PSF 200 X 12polig/23polig
Ersatzteile siehe PSF 250 Seite 19–21

PSF 400 X 12-pole/23-pole
Spare parts see PSF 400 page 19–21
PSF 400 X 12polig/23polig
Ersatzteile siehe PSF 400 Seite 19–21



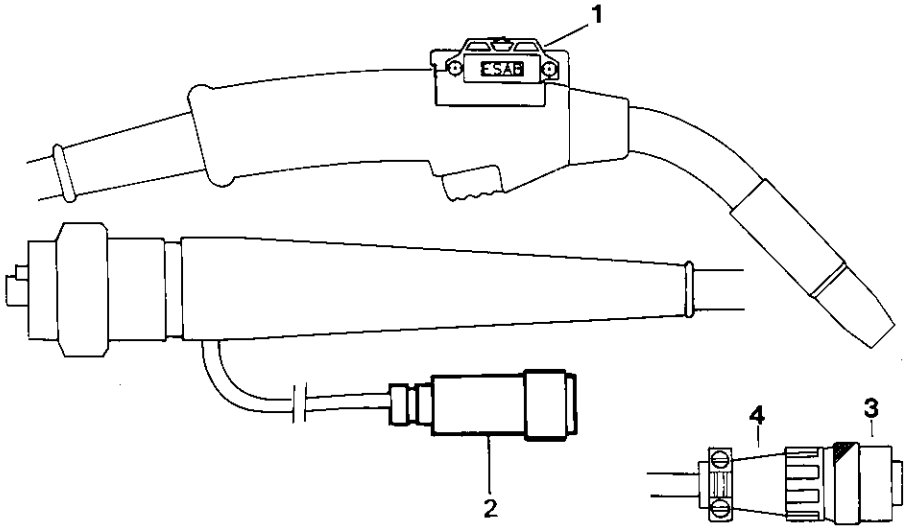
12-pole for wire feed units MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
12polig für die Drahtvorschubeinheiten MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23-pole for wire feed units MED 44 Aristo
23polig für die Drahtvorschubeinheiten MED 44 Aristo

Pos.	Description Beschreibung	Order number/Bestellnummern				Remarks Anm.
		PSF 200X	PSF 400X	PSF 200X	PSF 400X	
	Welding gun 3 m Schweißpistole 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Euro connection 12-pole Burndy Euro anschluß 12polig Burndy
	Welding gun 4,5 m Schweißpistole 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Euro connection 12-pole Burndy Euro anschluß 12polig Burndy
	Welding gun 3 m Schweißpistole 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Euro connection 23-pole Burndy Euro anschluß 23polig Burndy
	Welding gun 4,5 m Schweißpistole 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Euro connection 23-pole Burndy Euro anschluß 23polig Burndy
1	Potentiometer, compleet Potentiometer, komplett	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Burndy contact, 12-pole Burndy-Kontakt, 12polig	368 541-003	368 541-003	–	–	12-pole 12polig
3	Burndy contact, 23-pole Burndy-Kontakt, 23polig	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pole 23polig

PROGRAMME SELECTION FROM THE HANDLE
PROGRAMMWAHL AM GRIFF

PSF 200 XX 4-pole/23-pole
Spare parts see PSF 250 page 19–21
PSF 200 XX 4polig/23polig
Ersatzteile siehe PSF 250 Seite 19–21

PSF 400 XX 4-pole/23-pole
Spare parts see PSF 400 page 19–21
PSF 400 XX 4polig/23polig
Ersatzteile siehe PSF 400 Seite 19–21



4-pole for wire feed units MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-programme selection *)
4polig für die Drahtvorschubeinheiten MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-Programmwahl *)
23-pole for wire feed units MED 44 Aristo. 3-programme selection
23polig für die Drahtvorschubeinheiten MED 44 Aristo. 3-Programmwahl

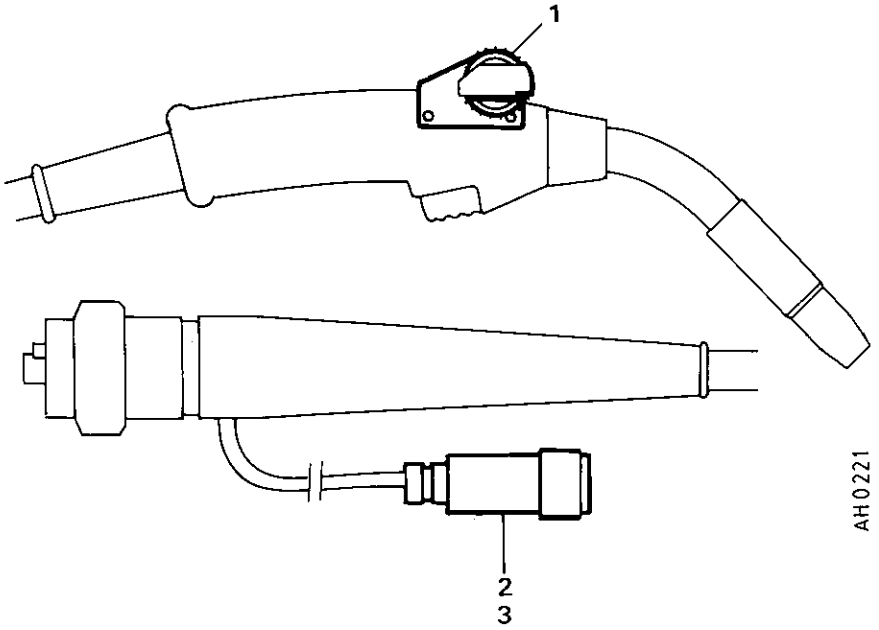
***)Connected to PAB 6 box ordering no 367 308-880**
***)An PAB 6-Kasten, Bestellnummer 367 308-880, angeschlossen**

Pos.	Description Beschreibung	Order number/Bestellnummern				Remarks Anm.
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Welding gun 3 m Schweißpistole 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Euro connection 4-pole Burndy Euro anschluß 4polig Burndy
	Welding gun 4,5 m Schweißpistole 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Euro connection 4-pole Burndy Euro anschluß 4polig Burndy
	Welding gun 3 m Schweißpistole 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Euro connection 23-pole Burndy Euro anschluß 23polig Burndy
	Welding gun 4,5 m Schweißpistole 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Euro connection 23-pole Burndy Euro anschluß 23polig Burndy
1	Programme selector, compl Programwähler, komplett	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Burndy-contact, 23-pole Burndy-Kontakt, 23polig	–	–	368 541-005	368 541-005	23-pole 23polig
3	Burndy-contact, 4-pole Burndy-Kontakt, 4polig	323 942-101	323 942-101	–	–	4-pole 4polig
4	Cable connection Kabel anschluß	323 943-101	323 943-101	–	–	

LE REGLAGE DU DÉVIDAGE ET DE LA TENSION SE FAIT DE LA POIGNÉE
DRAADAANVOER EN SPANNING REGELEN MET HANDVAT

PSF 200 X 12 pôles/23 pôles
Le pièces détachées voir PSF 250 la page 19–21
PSF 200 X 12-pol./23-pol.
Reserveonderdelen zie PSF 250 blz 19–21

PSF 400 X 12 pôles/23 pôles
Le pièces détachées voir PSF 400 la page 19–21
PSF 400 X 12-pol./23-pol.
Reserveonderdelen zie PSF 400 blz 19–21



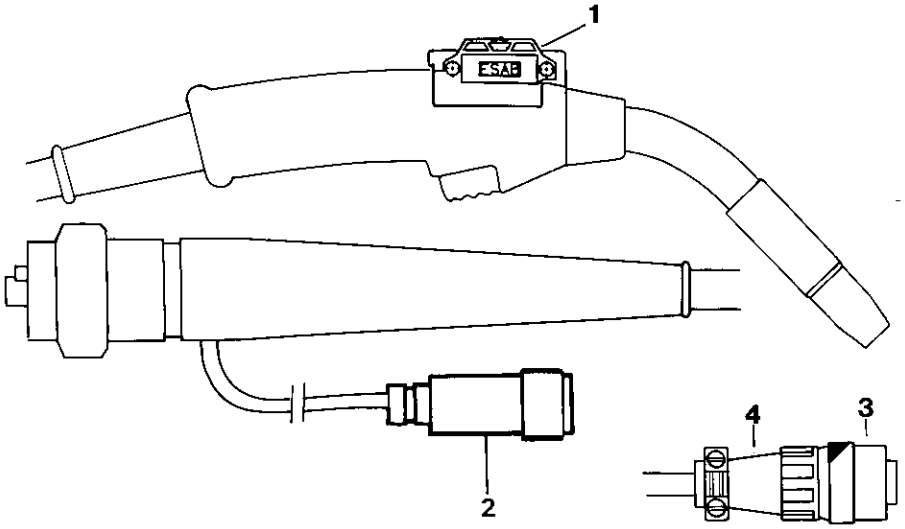
12 pôles pour les dévidoirs MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
12-polig voor draadaanvoereenheid MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23 pôles pour les dévidoirs MED 44 Aristo
23-polig voor draadaanvoereenheid MED 44 Aristo

Pos.	Désignation Beschrijving	Référence/Bestelnummer				Remarques Opm.
		PSF 200 X	PSF 400 X	PSF 200 X	PSF 400 X	
	Torche 3 m Laspistool 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Connexion Burndy, 12 pôles Euro-aansluiting 12-polig Burndy
	Torche 4,5 m Laspistool 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Connexion Burndy 12 pôles Euro-aansluiting 12-polig Burndy
	Torche 3 m Laspistool 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Connexion Burndy 23 pôles Euro-aansluiting 23-polig Burndy
	Torche 4,5 m Laspistool 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Connexion Burndy 23 pôles Euro-aansluiting 23-polig Burndy
1	Potentiomètre, complet Potentiometer, compleet	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Contact Burndy, 12 pôles Burndy-contakt, 12-polig	368 541-003	368 541-003	–	–	12 pôles 12-polig
3	Contact Burndy, 23 pôles Burndy-contakt, 23-polig	–	–	368 541-005	368 541-005	23 pôles 23-polig

SÉLECTION DE PROGRAMME DE LA POIGNÉE
PROGRAMMAKEUZE MET HANDVAT

PSF 200 XX 4 pôles/23 pôles
Le pièces détachées voir PSF 250 la page 19–21
PSF 200 XX 4-polig/23-polig
Reserveonderdelen zie PSF 250 blz 19–21

PSF 400 XX 4 pôles/23 pôles
Le pièces détachées voir PSF 400 la page 19–21
PSF 400 XX 4-polig/23-polig
Reserveonderdelen zie PSF 400 blz 19–21



4 pôles pour les dévidoirs MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-sélection de programme *)
4-polig voor draadaanvoereenheid MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-programmakeuze *)
23 pôles pour les dévidoirs MED 44 Aristo. 3-sélection de programme
23-polig voor draadaanvoereenheid MED 44 Aristo. 3-programmakeuze

***)Raccordée au coffret PAB 6, no. de cde 367 308-880**
***)Aangesloten met PAB 6-box onderdeelnr. 367 308-880**

Pos	Désignation Beschrijving	Référence/Bestelnummer				Remarques Opm.
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Torche 3 m Laspistool 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Connexion Burndy 4 pôles Euro-aansluiting 4-polig Burndy
	Torche 4,5 m Laspistool 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Connexion Burndy 4 pôles Euro-aansluiting 4-polig Burndy
	Torche 3 m Laspistool 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Connexion Burndy 23 pôles Euro-aansluiting 23-polig Burndy
	Torche 4,5 m Laspistool 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Connexion Burndy 23 pôles Euro-aansluiting 23-polig Burndy
1	Sélecteur de progr., compl Programmakiezer, compl	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Contact Burndy, 23 pôles Burndy-contact, 23-polig	–	–	368 541-005	368 541-005	23 pôles 23-polig
3	Contact Burndy, 4 pôles Burndy-contact, 4-polig	323 942-101	323 942-101	–	–	4 pôles 4-polig
4	Connexion de câble Kabelaansluiting	323 943-101	323 943-101	–	–	

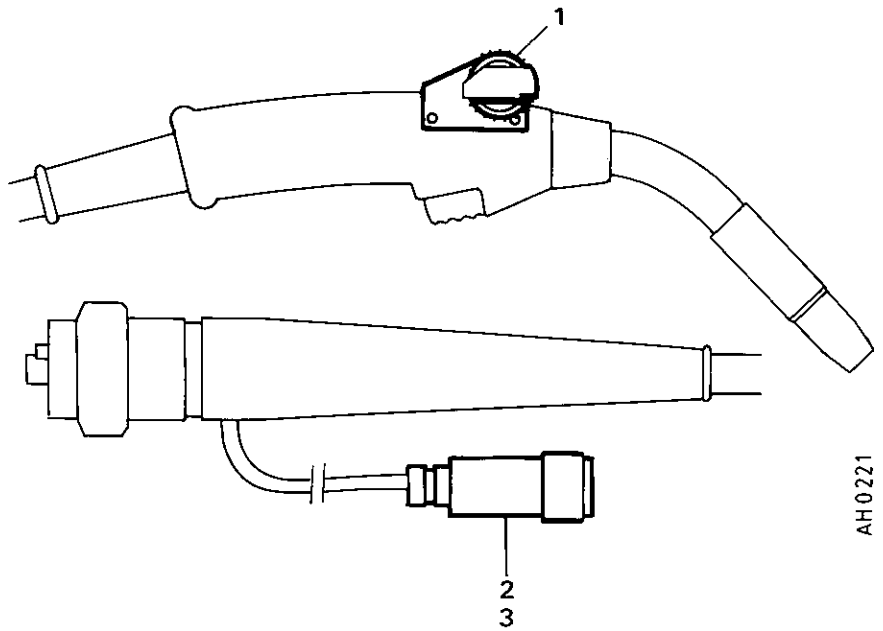
REGULACION DE ALIMENTACION DE ALAMBRE Y TENSION DEL MANGO
REGOLAZIONE DELL'ALIMENTAZIONE DEL FILO E DELLA TENSIONE DALL'IMPUGNATURA

PSF 200X 12 polos/23 polos
Repuestos, ver PSF 250 página 19–21

PSF 200X 12-poli/23-poli
Pezzi di ricambio vedi PSF 250 a pagina 19–21

PSF 400X 12-polos/23-polos
Repuestos, ver PSF 400 página 19–21

PSF 400X 12-poli/23-poli
Pezzi di ricambio vedi PSF 400 a pagina 19–21



12 polos para unidades de alimentación de alambre MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23 polos para unidades de alimentación de alambre MED 44 Aristo

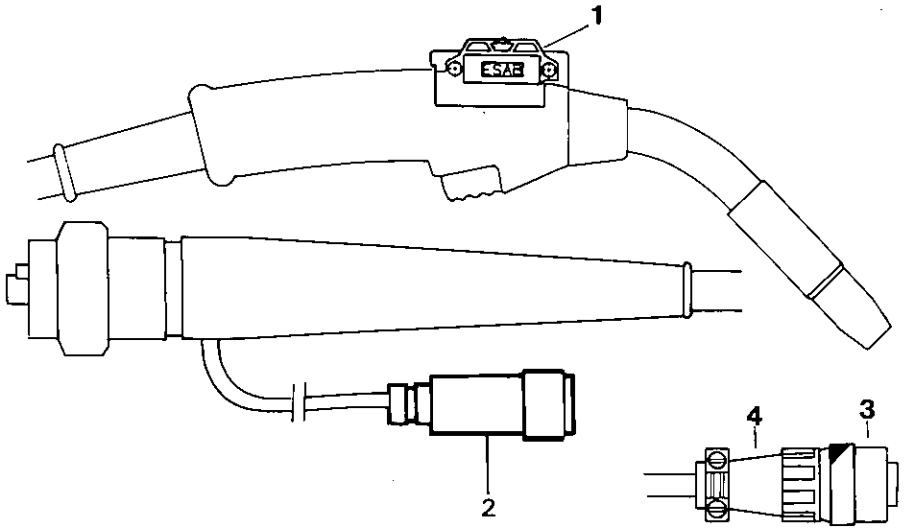
12-poli per le unità di alimentazione del filo MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23-poli per l'unità di alimentazione del filo MED 44 Aristo

Pos	Descripción Descrizione	Número de pedido/No di ordinazione, Denominazione				Observaciones Note
		PSF 200X	PSF 400X	PSF 200X	PSF 400X	
	Pistola de soldar por puntos 3 m Torcia di saldatura 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Conexión Euro 12 polos Burndy Connessione Euro 12-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 4,5 m Torcia di saldatura 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Conexión Euro 12 polos Burndy Connessione Euro 12-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 3 m Torcia di saldatura 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Conexión Euro 23 polos Burndy Connessione Euro 23-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 4,5 m Torcia di saldatura 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Conexión Euro 23 polos Burndy Connessione Euro 23-poli Burndy
1	Potenciómetro, completo Potenziometro, compl.	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Contacto Burndy, 12 polos Contatto Burndy, 12-poli	368 541-003	368 541-003	–	–	12 polos 12-poli Burndy
3	Contacto Burndy, 23 polos Contatto Burndy, 23-poli	–	–	368 541-005	368 541-005	23 polos 23-poli Burndy

SELECCION DE PROGRAMA DEL MANGO
SCELTA DEL PROGRAMMA DALL'IMPUGNATURA

PSF 200XX 4 polos/23 polos
Repuestos, ver PSF 250 página 19–21
PSF 200XX 4-poli/23-poli
Pezzi di ricambio vedi PSF 250 a pagina 19–21

PSF 400XX 4-polos/23-polos
Repuestos, ver PSF 400 página 19–21
PSF 400XX 4-poli/23-poli
Pezzi di ricambio vedi PSF 400 a pagina 19–21



4 polos para unidades de alimentación de alambre MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. Selección de 2 programas *)
23 polos para unidades de alimentación de alambre MED 44 Aristo. Selección de 3 programas

4-poli per le unità di alimentazione del filo MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2-selezioni di programma *)
23-poli per l'unità di alimentazione del filo MED 44 Aristo. 3- selezioni di programma

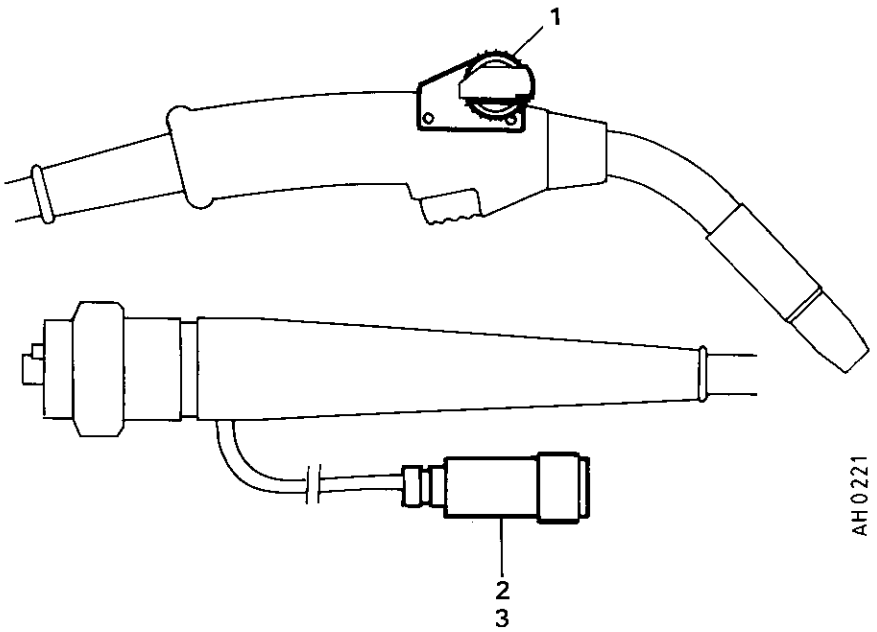
***) Conectada a la caja PAB 6, número de pedido 367308-880**
***) Connessione con la centralina PAB 6 no di ordinazione 367 308-880**

Pos	Descripción Descrizione	Número de pedido/No di ordinazione, Denominazione				Observaciones Note
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Pistola de soldar por puntos 3 m Torcia di saldatura 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Conexión Euro 4 polos Burndy Connessione Euro 4-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 4,5 m Torcia di saldatura 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Conexión Euro 4 polos Burndy Connessione Euro 4-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 3 m Torcia di saldatura 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Conexión Euro 23 polos Burndy Connessione Euro 23-poli Burndy
	Pistola de soldar por puntos 4,5 m Torcia di saldatura 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Conexión Euro 23 polos Burndy Connessione Euro 23-poli Burndy
1	Selector de programas, completo Selettore di programmi, compl.	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Contacto Burndy, 23 polos Contatto Burndy, 23-poli	–	–	368 541-005	368 541-005	23 polos 23-poli Burndy
3	Contacto Burndy, 4 polos Contatto Burndy, 4-poli	323 942-101	323 942-101	–	–	4 polos 4-poli Burndy
4	Conexión de cable Connessione cavo	323 943-101	323 943-101	–	–	

REGULAÇÃO DA ALIMENTAÇÃO DE ARAME E TENSÃO DESDE O PUNHO
ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΡΟΦΟΔΟΤΗΣΗΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ ΚΑΙ ΤΑΣΕΩΣ ΑΠΟ ΤΗ ΧΕΙΡΟΛΑΒΗ

PSF 200X 12-polos/23-polos
Peças sobresselentes ver PSF 250 pág. 19–21
PSF 200X 12-πολ./23-πολ.
Ανταλλακτικά όπως και το PSF 250
συμβουλευτείτε τη σελ. 19–21.

PSF 400X 12-polos/23-polos
Peças sobresselentes ver PSF 400 pág. 19–21
PSF 400X 12-πολ./23-πολ
Ανταλλακτικά όπως και το PSF 400
συμβουλευτείτε τη σελ. 19–21.



12 polos para unidade de alimentação MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23 polos para unidade de alimentação MED 44 Aristo
12-πολ. για τροφοδοτικό MED 304, MEH 20, 25, 30, 44 Basic Synergic
23-πολ. για τροφοδοτικό MED 44 A

Pos A/A	Descrição Περιγραφή	Número de Artigo/Αριθμός παραγγελίας				Notas Παρατηρήσεις
		PSF 200X	PSF 400X	PSF 200X	PSF 400X	
	Pistola para soldar 3 m Πιστόλι συγκόλλ. 3 m	469 576-882	469 577-882	–	–	Ligação Euro 12 polos Burndy Σύνδεση EURO 12-πολική Burndy
	Pistola para soldar 4,5 m Πιστόλι συγκόλλ. 4,5 m	469 576-883	469 577-883	–	–	Ligação Euro 12 polos Burndy Σύνδεση EURO 12-πολική Burndy
	Pistola para soldar 3 m Πιστόλι συγκόλλ. 3 m	–	–	469 579-882	469 580-882	Ligação Euro 23 polos Burndy Σύνδεση EURO 23-πολική Burndy
	Pistola para soldar 4,5 m Πιστόλι συγκόλλ. 4,5 m	–	–	469 579-883	469 580-883	Ligação Euro 23 polos Burndy Σύνδεση EURO 23-πολική Burndy
1	Potenciómetro, completo Ποτενσιόμετρο, κομπλέ	469 536-880	469 536-880	469 536-880	469 536-880	
2	Contacto Burndy, 12 polos Επαφή Burndy,12-πολική	368 541-003	368 541-003	–	–	12 polos 12-πολική Burndy
3	Contacto Burndy, 23 polos Επαφή Burndy,23-πολική	–	–	368 541-005	368 541-005	23 polos 23-πολική Burndy

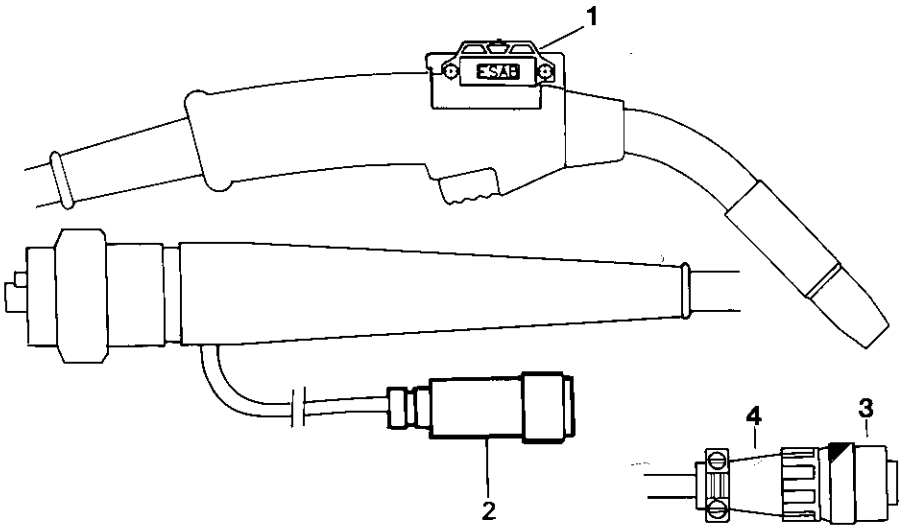
SELECÇÃO DE PROGRAMA DESDE O PUNHO
ΕΠΙΛΟΓΗ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΑΠΟ ΤΗ ΧΕΙΡΟΛΑΒΗ

PSF 200XX 4-polos/23-polos
Peças sobresselentes ver PSF 250 pág. 19–21

PSF 200XX 4πολ./23-πολ.
Ανταλλακτικά όπως και το PSF 250
συμβουλευτείτε τη σελ. 19–21.

PSF 400XX 4-polos/23-polos
Peças sobresselentes ver PSF 400 pág. 19–21

PSF 400XX 4πολ./23-πολ.
Ανταλλακτικά όπως και το PSF 400
συμβουλευτείτε τη σελ. 19–21.



4 polos para unidade de alimentação MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2- selecções de programa*)
23 polos para unidade de alimentação MED 44 Aristo. 3 selecções de programa
4-πολ. για τροφοδοτικό MED 304, MEH 20, 25, 30, 44. 2–επιλογές προγραμμάτων *)
23-πολ. για τροφοδοτικό MED 44 A. 3–επιλογές προγραμμάτων

***) Ligado com PAB 6 caixa número de artigo 367308-880**
***) Συνδεμένο με PAB 6-κιβώτιο, αρ.είδους No 367308-880**

Pos A/A	Descrição Περιγραφή	Número de Artigo/Αριθμός παραγγελίας				Notas Παρατηρήσεις
		PSF 200XX	PSF 400XX	PSF 200XX	PSF 400XX	
	Pistola para soldar 3 m Πιστόλι συγκόλλ. 3 m	469 795-882	469 796-882	–	–	Ligação Euro 4 polos Burndy Σύνδεση EURO 4-πολική Burndy
	Pistola para soldar 4,5 m Πιστόλι συγκόλλ. 4,5 m	469 795-883	469 796-883	–	–	Ligação Euro 4 polos Burndy Σύνδεση EURO 4-πολική Burndy
	Pistola para soldar 3 m Πιστόλι συγκόλλ. 3 m	–	–	469 798-882	469 799-882	Ligação Euro 23 polos Burndy Σύνδεση EURO 23-πολική Burndy
	Pistola para soldar 4,5 m Πιστόλι συγκόλλ. 4,5 m	–	–	469 798-883	469 799-883	Ligação Euro 23 polos Burndy Σύνδεση EURO 23-πολική Burndy
1	Selector de programas, completo Κομπλέ επιλογέας	455 239-880	455 239-880	455 239-880	455 239-880	
2	Contacto Burndy, 23 polos Επαφή Burndy,23-πολική	–	–	368 541-005	368 541-005	23 polos 23-πολική Burndy
3	Contacto Burndy, 4 polos Επαφή Burndy,4-πολική	323 942-101	323 942-101	–	–	4 polos 4-πολική Burndy
4	Ligação de cabo Στήριγμα καλωδίου	323 943-101	323 943-101	–	–	

Kontaktmunstycke – Kontaktdyse – Kontaktmunnstykke – Kosketussuutin
STANDARD STANDARD STANDARD VAKIO

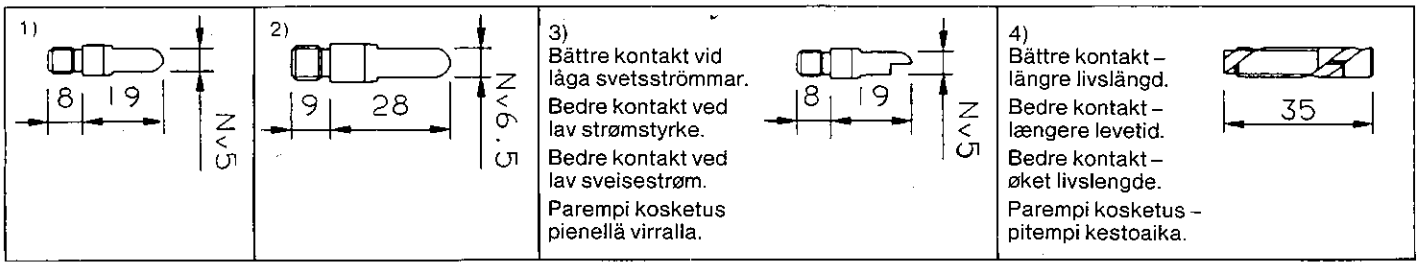
Svetselektrod Svejseelektrode	Sveiseelektrode Hitsauselektrodi		Kontaktmunstycke Kontaktdyse	Kontaktmunnstykke Kosketussuutin		
Kortbåge Kortbue Kortbue Lyhytkaari	Spraybåge Spraybue Spraybue Kuumakaari	Kort/spraybåge Kort/spraybue Kort/spraybue Puolikuumakaari Marathon	Art.nr Art.nr 1) M6 PSF 160, 250, 315, (400),	Art.nr Tuotenro 2) M8 PSF (315), 400, 500,	Märkt Mærket	Merket Merkitty
0.6	(0.6)	–	468 500-001	–	W0.6	08
(0.8)	0.6	0.8	468 500-002	468 502-002	W0.8	09
0.8	(0.8)	0.9	468 500-003	468 502-003	W0.8	10
0.9	0.8	1.0	468 500-004	468 502-004	W0.9	11
1.0	0.9	–	468 500-005	468 502-005	W1.0	12
1.1	(1.0)	1.2	468 500-006	468 502-006	W1.2	14
1.2	1.0–1.1	–	468 500-007	468 502-007	W1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 500-008	468 502-008	W1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 500-009	468 502-009	W1.6	19
(1.6)	1.6	–	468 500-010	468 502-010	W1.6	21
2.0	2.0	–	–	468 502-011	W2.0	24
2.4	2.4	–	–	468 502-012	W2.4	28
3.2	3.2	–	–	468 502-013	W3.2	37

SPECIAL SPECIEL SPESIAL ERIKOIS

			3) M6 PSF 160, 250, 315, (400),		
0.6	0.6	–	468 501-001	W0.6	08
0.8	–	0.8	468 501-002	W0.8	10
0.9	0.8	0.9	468 501-003	W0.9	11
1.0	0.9	1.0	468 501-004	W1.0	12
1.2	1.0	1.2	468 501-005	W1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 501-006	W1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 501-007	W1.6	19

SPECIAL SPECIEL SPESIAL ERIKOIS

			4) HELIX M7* PSF 250, 315, 400, 500,		
0.6	0.6	–	368 313-880	0.6	–
0.8	–	0.8	368 313-881	0.8	–
0.9	0.8	0.9	368 313-882	0.9	–
1.0	0.9	1.0	368 313-883	1.0	–
1.2	1.0	1.2	368 313-884	1.2	–
1.4	1.2	1.4	368 313-885	1.4	–
1.6	1.4	1.6	368 313-886	1.6	–



*Helix kontaktmunstycke måste kombineras med specialmunstycksadapter, se reservdelsförteckning.

*Helix kontaktdysen skal kombineres med en specialdyseadapter, se reservedelslisten.

*Helix kontaktmunnstykke må kombineres med spesialmunnstykkeadapter, se reservedelsfortegnelse.

*Helix-kosketussuuttimen kanssa on käytettävä erityisä suuttimen sovitinta, katso varaosaluettelosta.

I första hand väljes kontaktmunstycke med ledning av kortbågetabellen (CO_2). Om kärvningar inträffar vid höga svetsdata med Argon eller blandgas, välj efter spraybågetabellen.

I første omgang vælges kontaktdysen i henhold til kortbuetabellen (CO_2). Hvis der opstår bindingsfejl ved høje parametre med Argon eller blandingsgas, vælges i henhold til spraybuetabellen.

I første omgang velges kontaktmunnstykke i henhold til kortbuetabellen (CO_2). Hvis det oppstår problemer med fremmatingen ved høye sveisedata med Argon eller blandingsgass, velges i henhold til spraybuetabellen.

Aluksi valitaan kosketussuutin lyhytkaaritaulukon (CO_2) avulla. Jos rosoisuutta esiintyy suurilla parametreillä käytettäessä Argonia tai kaasuseosta, valitse kosketussuutin kuumakaaritaulukosta.

Elektrodledare – Elektrodeledere – Elektrodeleder – Langanjohdin

Svetselektrod Svejseelektrode Sveiseelektrode Hitsauselektrodi *)	Teflontrådledare inkl slitinsats (stål) Teflontrådleder inkl slidindsats (stål) Teflontrådleder inkl sliteinnsats (stål) Teflonlanganjohdin, sis. vaihto-osan		Slitinsats separat Slidindsats, separat Sliteinnsats, separat Vaihto-osa erikseen		Stålspiral Stålspiral Stålspiral Teräskierukka	
	PSF 160, 250, 315, 400, 500		Stål Stål Stål Teräs	Teflon (Al)	PSF 160, 250, 315, 400, 500	
0,6 mm 0,8 mm	366 550-880 3 m 366 550-882 3 m	366 550-881 4,5 m 366 550-883 4,5 m	366 545-880 366 545-880	368 742-880 368 742-880	(366 549-882) 3 m 366 549-882 3 m	(366 549-883) 4,5 m 366 549-883 4,5 m
0,9–1,0 mm 1,2 mm	366 550-884 3 m 366 550-886 3 m	366 550-885 4,5 m 366 550-887 4,5 m	366 545-881 366 545-882	368 742-880 368 742-883	366 549-884 3 m 366 549-886 3 m	366 549-885 4,5 m 366 549-887 4,5 m
1,4 mm 1,6 mm	366 550-888 3 m 366 550-890 3 m	366 550-889 4,5 m 366 550-891 4,5 m	366 545-883 366 545-884	368 742-881 368 742-881	366 549-888 3 m 366 549-890 3 m	366 549-889 4,5 m 366 549-891 4,5 m
2,0 mm 2,4 mm	366 550-892 3 m 366 550-894 3 m	366 550-893 4,5 m 366 550-895 4,5 m	366 545-885 366 545-886	368 742-882 368 742-882	366 549-892 3 m 366 549-894 3 m	366 549-893 4,5 m 366 549-895 4,5 m

*) Trådledarens hål = 1,5 x tråddiametern (ex för 0,8 mm tråd är hålet = 1,2 mm). Trådledaren är märkt för max tråddiameter (stämplad i nippeln).

Trådlederens hul = 1,5 x tråddiameteren (f.eks. for 0,8 mm tråd er hullet = 1,2 mm). Trådlederen er mærket med maks. tråddiameter (stemplet på niplen).

*) Trådlederens hull = 1,5 x tråddiameter (f.eks. for 0,8 mm tråd er hullet = 1,2 mm). Trådlederen er merket for maks. tråddiameter (stemplet i nippelen).

Langanjohtimen reikä = 1,5 x langanhalkaisija (esim. 0,8 mm:n langan reikä on = 1,2 mm). Langanjohtimeen on merkitty enimmäishalkaisija (leimattu nipalle).

Contact tip – Kontaktdüse – Embout contact – Contactmondstuk
STANDARD STANDARD STANDARD STANDAARD

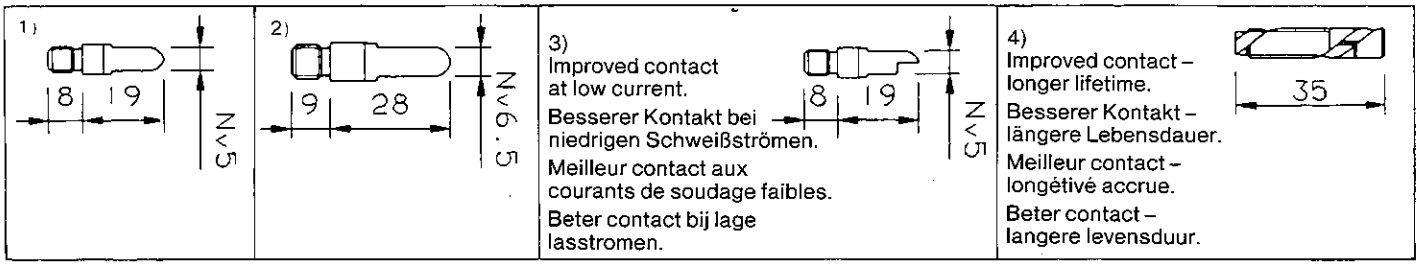
Welding electrode Schweißdraht	Fil Lasdraad		Contact tip Kontakt düse	Embout contact Contactmondstuk		
Short arc Kurtzlichtbogen Arc court Korte boog	Spray arc Sprühlichtbogen Arc pulvérisé Sproeiboog	Short/Spray arc Kurtz/Sprüh- lichtbogen Arc court/pulv. Korte/sproeiboog Marathon	Part no Best.nr 1) M6 PSF 160, 250, 315, (400),	Réf. Onderdeelnr. 2) M8 PSF (315), 400, 500,	Marked Bezeichnet	Marque Gemerkt
0.6	(0.6)	–	468 500-001	–	W0.6	08
(0.8)	0.6	0.8	468 500-002	468 502-002	W0.8	09
0.8	(0.8)	0.9	468 500-003	468 502-003	W0.8	10
0.9	0.8	1.0	468 500-004	468 502-004	W0.9	11
1.0	0.9	–	468 500-005	468 502-005	W1.0	12
1.1	(1.0)	1.2	468 500-006	468 502-006	W1.2	14
1.2	1.0–1.1	–	468 500-007	468 502-007	W1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 500-008	468 502-008	W1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 500-009	468 502-009	W1.6	19
(1.6)	1.6	–	468 500-010	468 502-010	W1.6	21
2.0	2.0	–	–	468 502-011	W2.0	24
2.4	2.4	–	–	468 502-012	W2.4	28
3.2	3.2	–	–	468 502-013	W3.2	37

SPECIAL SPECIAL SPÉCIAL SPECIAAL

			3) M6 PSF 160, 250, 315, (400),		
0.6	0.6	–	468 501-001	W0.6	08
0.8	–	0.8	468 501-002	W0.8	10
0.9	0.8	0.9	468 501-003	W0.9	11
1.0	0.9	1.0	468 501-004	W1.0	12
1.2	1.0	1.2	468 501-005	W1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 501-006	W1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 501-007	W1.6	19

SPECIAL SPECIAL SPÉCIAL SPECIAAL

			4) HELIX M7* PSF 250, 315, 400, 500,		
0.6	0.6	–	368 313-880	0.6	–
0.8	–	0.8	368 313-881	0.8	–
0.9	0.8	0.9	368 313-882	0.9	–
1.0	0.9	1.0	368 313-883	1.0	–
1.2	1.0	1.2	368 313-884	1.2	–
1.4	1.2	1.4	368 313-885	1.4	–
1.6	1.4	1.6	368 313-886	1.6	–



*Helix contact tip must be combined with special tip adapter. See spare parts list.

*Helix Kontaktdüse muß mit speziellen Düsenstock kombiniert werden. Sehen Sie die Ersatzteilverzeichnis.

*La buse à contact Helix doit être combinée avec un adapteur d'embout spécial. Voir liste des pièces detachées.

*Het Helix contactmondstuk moet gecombineerd worden met een adapter voor speciale mondstukken, zie reserveonderdelenlijst.

To start with, choose a contact nozzle as specified in the shortarc-table (CO_2). Should binding occur with high parameters when using Argon or a gas mixture, choose contact nozzle from the sprayarc-table.

In erster Linie sind Kontaktdüsen nach der kurtzlichtbogen-Tabelle (CO_2) zu wählen.

Wenn Vorschubprobleme auftreten bei hohen Schweißdaten mit Argon oder Mischgas eintritt, ist nach der sprühlicht-bogen-Tabelle zu wählen.

Commencer par utiliser un embout contact indiqué dans la colonne Arc court (CO_2). Si des grippages se produisent on utilisant de l'argon ou de melange, utiliser alors un embout contact de la colonne Arc pulvérisé.

Begin met een contactmondstuk uit de korteboog-tabel (CO_2). Als er binding optreedt bij hoge lasgegevens met Argon of menggas, moet men volgens de sproei-boogtabel kiezen.

Wire feed conduit – Schweißdraht – Guide fils – Draadgeleider

Welding electrode Schweißdraht Fil Lasdraad	Teflon conduit incl wear insert (steel) Teflonbasierte Drahtführung mit Verschleißeinsatz (stahl) Guide-fil Teflon avec guide-fil spiralé Teflondraadgeleider incl slijtage-inzetstuk (staal)		Wear insert separate Verschleißeinsatz separat Guide fil, seul Slijtage-inzetstuk, afzonderlijk		Steel spiral Stahlspirale Guide-fil métallique Staalspiraal	
*)	PSF 160, 250, 315, 400, 500		Steel Stahl Metallique Staal	Teflon (Al)	PSF 160, 250, 315, 400, 500	
0,6 mm 0,8 mm	366 550-880 3 m 366 550-882 3 m	366 550-881 4,5 m 366 550-883 4,5 m	366 545-880 366 545-880	368 742-880 368 742-880	(366 549-882) 3 m 366 549-882 3 m	(366 549-883) 4,5 m 366 549-883 4,5 m
0,9–1,0 mm 1,2 mm	366 550-884 3 m 366 550-886 3 m	366 550-885 4,5 m 366 550-887 4,5 m	366 545-881 366 545-882	368 742-880 368 742-883	366 549-884 3 m 366 549-886 3 m	366 549-885 4,5 m 366 549-887 4,5 m
1,4 mm 1,6 mm	366 550-888 3 m 366 550-890 3 m	366 550-889 4,5 m 366 550-891 4,5 m	366 545-883 366 545-884	368 742-881 368 742-881	366 549-888 3 m 366 549-890 3 m	366 549-889 4,5 m 366 549-891 4,5 m
2,0 mm 2,4 mm	366 550-892 3 m 366 550-894 3 m	366 550-893 4,5 m 366 550-895 4,5 m	366 545-885 366 545-886	368 742-882 368 742-882	366 549-892 3 m 366 549-894 3 m	366 549-893 4,5 m 366 549-895 4,5 m

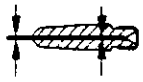
*) The wire guide aperture = 1.5 x wire diameter (eg. for 0.8 mm wire the aperture = 1.2 mm). The wire guide is marked with the max. wire diameter (stamped on the nipple).

Das Loch des Drahtes = 1,5 x Drahtdurchmesser (Beispiel: für 0,8 mm Draht beträgt das Loch = 1,2 mm). Der Draht ist für den max. Durchmesser gekennzeichnet (gestempelt im Nippel).

*) Trou du guide-fil: 1,5 x diamètre de fil (Ex: pour un fil de 0,8 mm, le trou est de: 1,2 mm). Le guide-fil est marqué pour le diamètre de fil maximal (cacheté sur le raccord).

Opening van draadgeleider = 1,5 x draaddiameter (b.v. voor een 0,8 mm draad bedraagt de opening 1,2 mm). De draadgeleider is gemerkt met de max. draaddiameter (gestempeld in de nippel).

Tobera de contacto - Beccuccio di contatto - Agulha de contacto - Στόμια επαφής
STANDARD - ΣΤΑΝΤΑΡΤ

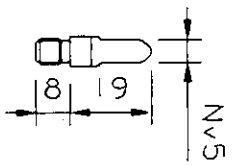
Electrodo para soldar Elettrodo	Eléctrodo de soldadura Ηλεκτρόδιο συγκόλλησης		Tobera de contacto Beccuccio di contatto	Agulha de contacto Στόμιο επαφής		
Arco corto Arco corto Arco curto Βραχύ τόξο	Arco de rociadura Arco polverizzato Arco pulverizado Διασπαρμένο τόξο	Arco corto de rociadura Arco corto/polverizzato Arco curto/pulverizado Βραχύ/Διασπαρμένο τόξο	Número de pedido No di ordinazione	Número de Artigo Αριθμός είδους	Marca Contrassegno Μαρκαρισμένο	Marca
			1) M6 PSF 160, 250, 315,(400)	2) M8 PSF (315), 400, 500		
0.6	(0.6)	–	468 500 - 001	–	W 0.6	08
(0.8)	0.6	0.8	468 500 - 002	468 500 - 002	W 0.8	09
0.8	(0.8)	0.9	468 500 - 003	468 500 - 003	W 0.8	10
0.9	0.8	1.0	468 500 - 004	468 500 - 004	W 0.9	11
1.0	0.9	–	468 500 - 005	468 500 - 005	W 1.0	12
1.1	(1.0)	1.2	468 500 - 006	468 500 - 006	W 1.2	14
1.2	1.0-1.1	–	468 500 - 007	468 500 - 007	W 1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 500 - 008	468 500 - 008	W 1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 500 - 009	468 500 - 009	W 1.6	19
(1.6)	1.6	–	468 500 - 010	468 500 - 010	W 1.6	21
2.0	2.0	–	–	468 500 - 011	W 2.0	24
2.4	2.4	–	–	468 500 - 012	W 2.4	28
3.2	3.2	–	–	468 500 - 013	W 3.2	37

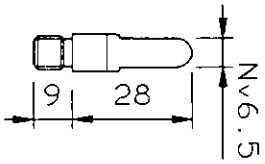
ESPECIAL - SPECIALE - ESPECIAL - ΣΠΕΣΙΑΛ

			3) M6 PSF 160, 250, 315, (400)		
0.6	0.6	–	468 501 - 001	W 0.6	08
0.8	–	0.8	468 501 - 002	W 0.8	10
0.9	0.8	0.9	468 501 - 003	W 0.9	11
1.0	0.9	1.0	468 501 - 004	W 1.0	12
1.2	1.0	1.2	468 501 - 005	W 1.2	15
1.4	1.2	1.4	468 501 - 006	W 1.4	17
1.6	1.4	1.6	468 501 - 007	W 1.6	19

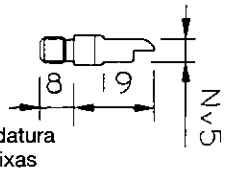
ESPECIAL - SPECIALE - ESPECIAL - ΣΠΕΣΙΑΛ

			4) HELIX M7* PSF 250, 315, 400, 500		
0.6	0.6	–	368 313 - 860	0.6	–
0.8	–	0.8	368 313 - 881	0.8	–
0.9	0.8	0.9	368 313 - 882	0.9	–
1.0	0.9	1.0	368 313 - 883	1.0	–
1.2	1.0	1.2	368 313 - 884	1.2	–
1.4	1.2	1.4	368 313 - 885	1.4	–
1.6	1.4	1.6	368 313 - 886	1.6	–

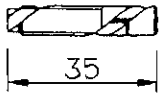
1)


2)


3)
Mejor contacto a corrientes bajas de soldadura.
Migliore contatto a bassa corrente di saldatura
Melhor contacto a baixas correntes para soldadura.
Καλύτερη επαφή σε χαμηλές τάσεις ρεύματος



4)
Mejor contacto - vida útil más larga.
Migliore contatto - durata di vita pió lunga
Melhor contacto - maior longevidade.
Καλύτερη επαφή – μεγαλύτερη διάρκεια ζωής



* La tobera de contacto Helix debe combinarse con un adaptador de tobera especial, ver lista de repuestos.

En primer lugar se elige una tobera de contacto como se especifica en la tabla de arco corto (CO_2). Si ocurren atascos a altas características de soldadura con argón o gas mixto se elige una tobera de contacto de la tabla de arco de rociadura.

* I beccucci di contatto Helix devono essere combinati con degli speciali adattatori per beccucci, vedi lista pezzi di ricambio.

All'inizio scegliere un beccuccio di contatto indicato nella colonna Arco corto (CO_2). In caso di grippaggio, ad alti valori di saldatura con argon o miscela di gas, scegliere allora un beccuccio di contatto indicato nella colonna Arco polverizzato.

* As agulhas de contacto HELIX devem ser combinadas com adaptadores especiais de agulhas, ver a lista de peças sobresselentes.

Começar por escolher a agulha de contacto indicada na tabela Arco Curo (CO_2). No caso de ocorrerem gripagens com altos parâmetros ao usar Argon ou gás de mistura, escolher uma agulha de contacto da tabela Arco pulverizado.

* Το στόμιο HELIX πρέπει να συνδυαστεί με τον ειδικό προσαρμογέα στομίου, βλέπ.πίνακα ανταλλακτικών

Σε πρώτη επιλογή διαλέξτε στόμιο επαφής με βάση τον πίνακα για βραχύ τόξο (CO_2). Αν έχετε εμπλοκές σε υψηλά δεδομένα συγκόλλησης με Αργό ή ανάμικτο αέριο, διαλέξτε σύμφωνα με το πίνακα για διασπαρμένο τόξο.

Conducto de alimentación de alambre para conexión ESAB - Guidafilo per connessione ESAB - Condutores de eléctrodo para ligação ESAB - Οδηγός ηλεκτροδίου για σύνδεση ESAB

Electrodo para soldar Elettrodo Eléctrodo de soldadura Ηλεκτρόδιο συγκόλλησης *)	Conductos de alimentaciónde alambre de teflón incl. piezade suplementode desgaste (acero). Guidafilo tefloncon set di usura a spirale. Condutor deeléctrodo Teflon incl. inserção de desgaste (aço). Οδηγός από Τεφλόν με φθειρόμενο παρέμβλημα (χάλυβας).		Pieza de suplemento de desgaste, separada Set di usura separato Inserçãode desgaste separada Φθειρόμενο παρέμβλημα ξεχωριστά		Espiral de acero Guidafilo a spirale di acciaio Espiral de aço	
	PSF 160, 250, 315, 400, 500		Acero Aço Acciaio Χάλυβας	Teflón (Al) Teflon (Al) Teflon Τεφλόν(Αλ)	PSF 160, 250, 315, 400, 500	
0,6 mm	366 550-880 3 m	366 550-881 4,5 m	366 545-880	368 742-880	(366 549-882) 3 m	(366 549-883) 4,5 m
0,8 mm	366 550-882 3 m	366 550-883 4,5 m	366 545-880	368 742-880	366 549-882 3 m	366 549-883 4,5 m
0,9-1.0 mm	366 550-884 3 m	366 550-885 4,5 m	366 545-881	368 742-880	366 549-884 3 m	366 549-885 4,5 m
1,2 mm	366 550-886 3 m	366 550-887 4,5 m	366 545-882	368 742-883	366 549-886 3 m	366 549-887 4,5 m
1,4 mm	366 550-888 3 m	366 550-889 4,5 m	366 545-883	368 742-881	366 549-888 3 m	366 549-889 4,5 m
1,6 mm	366 550-890 3 m	366 550-891 4,5 m	366 545-884	368 742-881	366 549-890 3 m	366 549-891 4,5 m
2,0 mm	366 550-892 3 m	366 550-893 4,5 m	366 545-885	368 742-882	366 549-892 3 m	366 549-893 4,5 m
2,4 mm	366 550-894 3 m	366 550-895 4,5 m	366 545-886	368 742-882	366 549-894 3 m	366 549-895 4,5 m

*) El agujero del conducto de alimentación de alambre = 1,5 x diámetro del alambre (por ejemplo, el agujero es de 1,2 mm para un alambre de 0,8 mm). El conducto de alimentación de alambre está marcado para diámetro máximo de alambre (sellado en la boquilla).

*) Il diametro del guidafilo : 1,5x diametro del filo (Es.. per un filo di 0,8 mm, il foro é di :1,2 mm). Il guidafilo é marcato per il diametro massimo del filo (é marcato sul raccordo).

*) Orifício do condutor de arame = 1,5 x diâmetro do arame (ex. para arame de 0,8 mm o orifício é = 1,2 mm). O condutor de arame tem marcação para o diâmetro máx. (gravado no niple).

*) Άνοιγμα στομίου οδηγού=1,5 X διάμετρο σύρματος (πχ. για 0.8 mm διάμετρο σύρματος = 1,2mm). Ο οδηγός σύρματος είναι μαρκαρισμένος για μέγιστη διάμετρο σύρματος (σφραγισμένος στο άκρο)

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA
ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM
S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC
ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK
Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND
ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE
ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY
ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 204

GREAT BRITAIN
ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY
ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY
ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS
ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY
AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND
ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL
ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA
ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN
ESAB Ib rica S.A.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

SWEDEN
ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND
ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA
CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL
ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 333 43 33
Fax: +55 31 361 31 51

CANADA
ESAB Group Canada Inc.
Missisauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO
ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA
ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 44 58

Asia/Pacific

AUSTRALIA
ESAB Australia Pty Ltd
Ermington
Tel: +61 2 9647 1232
Fax: +61 2 9748 1685

CHINA
Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 6622

INDIA
ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA
P.T. Esabindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA
ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE
ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA
ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

THAILAND
ESAB (Thailand) Ltd
Samutprakarn
Tel: +66 2 393 60 62
Fax: +66 2 748 71 11

UNITED ARAB EMIRATES
ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

Representative offices

BULGARIA
ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT
ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA
ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS
ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com

ESAB Welding Equipment AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000
Fax +46 584 123 08

www.esab.com

001004

Trio Tryck AB 2001-09